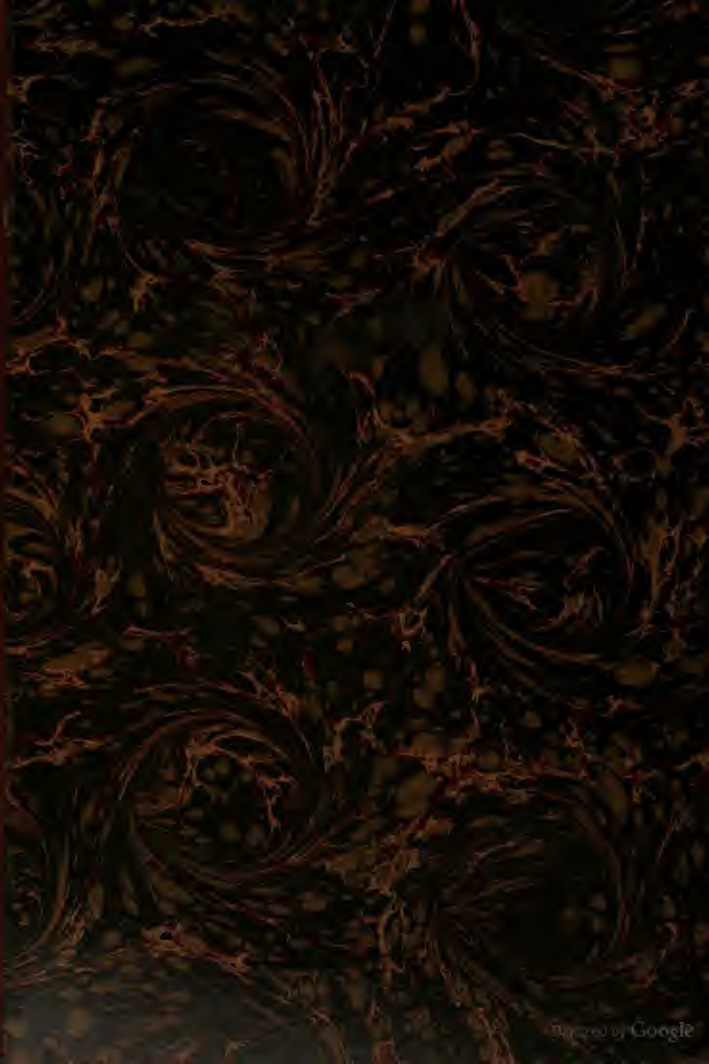

Digitized by Google

BP111.3

HARVARD COLLEGE
LIBRARY

FROM THE FUND OF
CHARLES MINOT
CLASS OF 1828

Digitized by Google

Digitized by Google

Archiv

für

Buchdruckerkunst

und

verwandte Geschäftszweige.

Herausgegeben von

A. Waldow.

Dritter Band. 1866. Heft 1—12.

Leipzig.
Druck und Verlag von Alexander Waldow.

Digitized by Google

Digitized by Google

ARCHIV

FÜR

BUCHDRUCKERKUNST

UND

VERWANDTE GESCHÄFTSZWEIGE.

HERAUSGEGEBEN VON

ALEXANDER WALDOW.

III. BAND.

LEIPZIG.
DRUCK UND VERLAG VON ALEXANDER WALDOW.
1866.

Digitized by Google

by Google

ARCHIV

BUCHDRUCKERKUNST

VERWANDTE [illegible]

Digitized by Google

BP 111.3

FEB 8 1923
LIBRARY

Mindt fund
(1866, '68-'78, '82, '85, '86,
'89, '91, '93, '95, '96, '99,
1900, '03, '06, '08-'10, '12,
'15-18, '20)

Digitized by Google

Die Organisation und der Geschäftsbetrieb des deutschen Buchhandels.

Von F. Hermann Meyer.

(Fortsetzung aus dem zweiten Bande.)

Die betreffende Monatsüberschrift kommt über jede Seite in die Mitte. Die Jahreszahl schreibt man gewöhnlich so, daß sie über beide Seiten, über den Rückenspalt hinweg, läuft, so daß hier 18 an den rechten Rand der linken, 65 an den linken Rand der rechten Seite kommen würde. Wo man mehrere verschiedene Posten auf eine Zeile bringt, setzt man die Einzelpreise, kleiner geschrieben, entweder, wie hier, etwas über, oder auch etwas unter die Zeile am Ende des betreffenden Titels; die Summe der Preise einer solchen Zeile, falls die Sendung aus mehr als einer Zeile im Buche besteht, setzt man, ebenfalls kleiner, vor die Rubriken und macht unter den letzten dieser Posten einen Strich, setzt aber die ganze Summe nicht unter diesen Strich, sondern gleich in die betreffende Rubrik. Es sei noch einer andern Art der Zusammenziehung Erwähnung gethan, welche Anwendung findet, wenn man verschiedene Hefte in verschiedener Exemplarzahl zu verzeichnen hat. Z. B. 2 Expl. 1. Heft, 3 Expl. 2. Heft, 3 Expl. 3. Heft, 5 Expl. 4. Heft, 1 Expl. 6. Heft, 3 Expl. 7. Heft, 4 Expl. 8. Heft von Bauer, Volksbuch. Dies kann man schreiben:

1. 2. 3. 4. 5. 6. 7. 8. Heft.
Bauer, Volksbuch, 2 3 3 5 0 1 3 4 Expl.

Besondere Arten der Expedition, z. B. zur Post, pflegt man vor der Exemplarzahl zu notiren, wie bei dem ersten Posten geschehen. Um alle Irrthümer unmöglich zu machen, kann man solche Sendungen an eine Firma, welche im Auslieferungsbuche mehrere Zeilen einnehmen, durch Querstriche, einen über, einen unter der ersten und der letzten Exemplarnotiz, einschließen. Auch pflegt man die Gesammtbeträge mehrpostiger Fakturen vor der Baarrubrik klein auszumerken.

Artikel, welche in den ersten Monaten des Jahres noch in Alte Rechnung expedirt werden, bezeichnet man im Auslieferungsbuche in die Augen fallend mit A. R., solche, welche in den letzten Monaten des Jahres in Neue Rechnung geliefert werden, ebenso mit N. R.

Das Auslieferungsbuch wird zum Schlusse jeden Monats für diesen Monat summirt und am Jahresschluß werden die einzelnen Monatssummen in einer Recapitulation zusammengetragen, um hiernach die Jahressumme der gesammten Auslieferungen zu ziehen. Die Baarposten werden nach Eingang nach Ausweis des Cassabuchs am linken Rande, der deshalb breit genug gehalten sein muß, vor der Datumzahl durch ein ddt. (dedit oder dederunt) quittirt, indem gleichzeitig die betreffenden Posten im Cassabuche angehakt werden. Posten, welche im Laufe des Jahres und vor Eintragung in die Strazze unnotirt (weder pro noch contra notirt) zurückkommen, gewöhnlich mit der Originalfaktur, werden in Auslieferungsbuch und Listen nicht ohne Weiteres gestrichen, man verwandelt vielmehr die Exemplarzahl in ein R und macht den Preis durch Durchstreichen oder Verwandeln in Nullen ungiltig.

81. Wenn die Eintragung ins Auslieferungsbuch geschehen ist, werden die Verlangzettel aufgehoben, die auf den Fakturen verzeichneten Artikel (die Auslieferung) ausgelegt (nach den Fakturen vom Handlager genommen und nebst Fakturen in Packeten hingestellt) und die Packete gepackt. Der Packer hat sich dabei noch einmal von der Uebereinstimmung der Auslieferung und der Faktur zu überzeugen, bei größeren Sendungen der Sicherheit wegen die einzelnen Artikel auf den Fakturen mit Bleistift (nicht mit Farbenstift) anzustreichen. Wenn nun noch ein Verzeichniß der Baarauslieferungen angefertigt ist, welches entweder an den Commissionär geschickt wird oder in das Baarbuch des Marktbesters zu dessen Sicherung und Controle eingetragen ist, wird die ganze Auslieferung an den Commissionär expedirt oder ausgetragen.

82. Alle im Laufe eines Rechnungsjahres durch Lieferungen oder Leistungen von der einen oder andern Seite zwischen Buchhandlungen entstandenen Rechnungsposten werden auf den in der Buchhändler-Strazze enthaltenen Conti der einzelnen Buchhandlungen zusammengetragen.

83. (Es ist als Grundsatz festzuhalten, daß kein Posten aus- oder eingehen darf, ohne an seiner Stelle gebucht zu werden. Deshalb werden auch die Rechnungsverhältnisse zwischen Buchhandlungen und Nichtbuchhändlern auf gleiche Weise gebucht, aber nicht in die Strazze, sondern in ein besonderes anderes Buch, das Conto pro Diverse oder Privat-Conto. Hierher gehören z. B. die Rechnungen der Druckerei, der Papierhandlung, des Buchbinders, der Autoren, Stecher, Correctoren ꝛc. ꝛc. Die Einrichtung ist dieselbe, wie bei der Strazze. Jeder Leistung muß eine Gegenleistung entsprechen. Jedes Conto enthält deshalb eine Rubrik für Soll (Debet) und eine für Haben (Credit). In das Soll kommen alle diejenigen Posten, für welche man eine Gegenleistung zu empfangen, Alles, was man geliefert oder gezahlt hat, in das

Digitized by Google

Haben alle diejenigen Posten, für welche man eine Gegenleistung zu gewähren, Alles, was man an Lieferungen oder Zahlungen empfangen hat. (Die Zahlungen, welche auf dem Conto in Soll zu buchen sind, stehen im Cassabuche im Haben, umgekehrt die Zahlungen, welche auf dem Conto ins Haben kommen, finden sich im Cassabuche im Soll.) So wird auf dem Conto der Druckerei die Druckrechnung (specificirt, nicht summarisch) eingetragen: die einzelnen Posten setzt man der Uebersichtlichkeit halber vor die Linie, den Gesammtbetrag trägt man ins Haben; die dafür gekistete Zahlung kommt ins Soll. Ins Haben des Conto der Papierhandlung kommt der Betrag der specificirt eingetragenen Rechnung über gelieferte Papiere — man bemerkt nicht nur den Ballen- oder Riespreis hinzu, sondern auch die Bestimmung jedes der einzelnen Papierposten —; ins Soll kommt der Betrag der etwa bis Schluß der Rechnungsperiode zurückgegebenen Posten an Papier und die geleistete Zahlung. Ins Haben des Conto eines Autors kommt dessen Forderung an Honorar, ins Soll desselben z. B. der Betrag ihm etwa gelieferter Bücher, die Ausgleichung durch Zahlung, je nachdem auf der einen oder der andern Seite mehr zu fordern ist, auf diejenige Seite, welche vor dem Abschlusse durch Zahlung die kleinere Summe ergeben hat. Der Abschluß geschieht, wie bei der Strazze gezeigt werden wird. Beide Seiten, Soll und Haben, müssen beim Abschlusse eine genau gleiche Summe ausweisen.

84. Einzelne Lieferungen an Private trägt man zunächst in das Memorial (Manual) und, wenn sie nicht inzwischen erledigt und beglabt im Memorial schon ausgethan worden sind, von diesem auf die einzelnen Conti. Man durchstreicht dann die Posten im Memorial von oben nach unten schräg zweimal und bemerkt am linken Rande, vor dem Datum, „Privat-Conto." Das Format dieses Buchs ist ebenfalls Folio, aber gewöhnlich nur in halber Breite. Es enthält nur eine Geldrubrik, in welche alle Posten kommen; bei Eintritt von Haben- nach Soll-Posten schreibt man Haben durch die Geldrubrik, tritt dann wieder ein Sollposten auf, so setzt man darüber Soll, und diese Ueberschriften gelten für alle folgenden Posten bis zur nächsten Aenderung. Die einzelnen Posten werden durch Querstriche zwischen den beiden innern Linien abgetheilt. Das Format des Privat-Conto ist Folio, die Einrichtung wie bei der Strazze mit Nettolinien, aber ohne die vorderen Rubriken für à Condition und fest. Bei der Anlage befolgt man gern die alphabetische Ordnung; für solche Conti, auf welche voraussichtlich fortlaufend größere Eintragungen zu machen sind, z. B. Druckerei und Papierhandlung, bestimmt man zweckmäßig gleich eine größere Anzahl hintereinanderfolgender Blätter. Da jedoch später die alphabetische Folge nicht festzuhalten ist, so legt man gleichzeitig ein Register an, wie bei der Strazze gezeigt werden wird.)

85. Das Format der Strazze ist Groß-Folio. Die nöthigen Linien sind in der Regel vorgedruckt, und zwar die beiden obren (abschließenden) Querlinien, sowie die zur Bezeichnung der Rubriken dienenden Linien schwarz, die für die Eintragungen bestimmten Querlinien hellblau. Man legt die Strazze so an, daß man den nach dem Alphabete aufeinander folgenden Conti jedem wenigstens eine volle Seite giebt und diese über den oberen Querlinien groß, deutlich und mit der genauen Firma überschreibt. Für solche Conti, welche erfahrungsmäßig mehr als den Durchschnittssatz zu beziehen pflegen, bestimmt und überschreibt man gleich von vorn herein eine verhältnißmäßige Anzahl aufeinanderfolgender Seiten, um später des lästigen häufigen Transportirens auf entfernetere Seiten überhoben zu sein. Nur in dem Falle, wo ein Verleger z. B. ausnahmsweise einmal und dann vielleicht in langer Zeit nicht wieder Etwas von einem andern Verleger bezieht, kann man mehrere derartige Conti auf eine Seite bringen. Seiten, welche später etwa durch Erlöschen einer Firma frei werden, kann man anderweitig benutzen. Neu eröffnete Conti werden, wenn an der betreffenden Stelle des Alphabets nicht zufällig gerade noch Platz sein sollte, hinter den schon benutzten Seiten angelegt; ebenso ist zu verfahren, wenn der Raum eines Conto vollgeschrieben und daher zu transportiren ist. Bei Firmenänderungen klammert man die bisherige Firma ein und schreibt die neue darüber, um die Continuität des Conto einer Handlung, welche an sich dieselbe geblieben ist, nicht zu stören. Um Platz für Anlegung späterer Conti und zu Transportirungen solcher zu behalten, welche neue Seiten erhalten müssen, ohne daß die Strazze schon gefüllt wäre, legt man die Strazze in der Stärke an, daß im Anfang etwa nur die Hälfte benutzt ist. Da aber hierdurch der Band bei einem Alphabete zu dick und unhebiglich ausfallen würde, so theilt man die Strazze (ausgenommen, wenn man nur etwa 3—400 Conti höchstens führte) gleich von Anfang in 2 Bände, deren einer die unter A—K, der andere die unter L—Z zu verzeichnenden Conti enthält. (Wenn man die Strazze auf sehr lange Zeit anlegen will, kann man sie auch in 4 Bände theilen, welche die Abtheilungen A—E, F—K, L.—R, S—Z enthalten.) Nachträge kommen natürlich in den entsprechenden Band, Firmenänderungen aber, wenn nicht zugleich eine neue Seite zu beginnen ist, in den Band, welcher die bisherige Firma enthält, auch wenn die alphabetische Stelle für die neue Firma sonst einen andern Band erfordert hätte. Es

Digitized by Google

leuchtet ein, daß die alphabetische Ordnung nicht lange aufrecht zu erhalten ist. Man muß deshalb zu jedem der beiden Bände ein besonderes Register anlegen, in welches alle in der betreffenden Abtheilung des Alphabets enthaltenen Conti mit Angabe der Seitenzahl der Strazze eingetragen werden. Firmen, welche aus vorstehend angeführtem Grunde nicht in dem Bande stehen, in welchen sie sonst eigentlich hätten kommen müssen, werden nicht in das Register ihres Bandes, sondern in die alphabetische Ordnung des andern Registers eingetragen mit Verweisung auf die Seite des andern Bandes. Das Register ist von Anfang an nicht zu eng zu halten und gespalten anzulegen, so daß zunächst nur die linke Spalte jeder Seite benutzt wird. Andernfalls würde sich sehr bald die Unmöglichkeit herausstellen, Nachträge an der richtigen Stelle des Registers anbringen zu können. — Die norddeutschen Verleger und diejenigen süddeutschen, welche nur über Leipzig verkehren, rechnen ausschließlich in Thalern und Groschen und haben daher nur eine Strazze zu führen. Die süddeutschen Verleger hingegen, welche zwar im süddeutschen Verkehr nach Gulden und Kreuzern rechnen, für den Verkehr nach und über Leipzig aber Thalerrechnung führen müssen, sind genöthigt, ihre Strazze in eine Thaler- und eine Guldenrechnung enthaltende zu trennen. — Beiläufig sei hier einer kleinen Differenz zwischen nord- und süddeutschen Preisen erwähnt. Die süddeutschen Verleger setzen ihre Preise für Norddeutschland gewöhnlich etwas höher an, sie rechnen z. B. 1 fl. 45 kr. = 1 Thlr. 2 Ngr. Die süddeutschen Sortimenter schlagen bei norddeutschem Verlage gewöhnlich noch einige Kreuzer auf den streng reducirten Preis, sie rechnen z. B. 1 Thlr. = 1 fl. 48 kr.

86. Nach Verlauf einiger Jahre wird sich nun herausstellen, daß für viele Conti kein Raum zu weiteren Eintragungen oder Transportirungen mehr vorhanden ist, während auf andern, kleineren Conten noch Platz für Jahre sein kann. Man muß dann eine neue Strazze anlegen, in welche zuerst sämmtliche aus der alten zu übertragende Posten übertragen werden. Als Zeitpunkt hierfür wählt man den Beginn eines neuen Rechnungsjahres. Der in der bisherigen Strazze noch befindliche freie Raum bleibt dann unbenutzt. Um diesem Uebelstande abzuhelfen und zugleich um die alphabetische Folge der Conti immer beibehalten zu können, ist man auf die Anlage von Blätterstrazzen gekommen, die aus lauter einzelnen Blättern bestehen. Diese gewähren allerdings die Möglichkeit, für vollgeschriebene Blätter neue einzulegen (jedes Conto muß natürlich ein ganzes Blatt erhalten) und neue Conti an der richtigen Stelle des Alphabets einzuschalten, müssen aber höchst sorgfältig behandelt werden, damit nicht, abgesehen von falschem Einordnen oder gar Verlust eines Blattes, die Ränder der einzelnen Blätter durch Vorsichen schlecht werden. Ob die Blätterstrazzen der Anforderung des Handelsgesetzbuchs, wonach alle Handlungsbücher gebunden und paginirt sein sollen, entsprechend gefunden werden und demnach eine gewisse Beweiskraft vor Gericht beanspruchen können, darüber fehlt bis jetzt wol eine richterliche Entscheidung; doch ist anzunehmen, daß diese Einrichtung aus dem Grunde gestattet sein dürfte, weil ja das Handelsgesetzbuch selbst für ein noch viel wichtigeres Buch, das Inventurbuch, die Aufbewahrung in einzelnen Blättern gestattet.

87. Damit die Rechnungen gehörig geordnet werden können, müssen die Eintragungen in die Strazze bis zu oder kurz nach Neujahr beendigt sein; man beginnt darum mit denselben je nach dem Umfange des Geschäfts längere oder kürzere Zeit vor Jahresschluß. Während diese Arbeit (die erst nach Abschluß des letzten Rechnungsjahres, also nach völliger Abwickelung der Meßabrechnung in Angriff genommen werden kann) in größeren Handlungen Monate in Anspruch nimmt, wird ein kleiner Verleger in wenigen Wochen damit zu Stande kommen. Da man nun in der Regel den größten Theil der einzutragenden Posten auf einmal vornimmt, würde man ungemein aufgehalten sein, wenn jeder einzelne Posten aus Auslieferungsbuch, Listen ꝛc. der Reihe nach auf die verschiedenen Conti getragen werden sollte. Um die Arbeit abzukürzen, legt man sich zuerst ein Verzeichniß aller in der Strazze befindlichen Handlungen an (noch nicht in der Strazze befindliche sind in den zu lassenden Zwischenräumen nachzutragen), in welches man hinter denjenigen Firmen, deren Conti Eintragungen zu erhalten haben, das Datum der betreffenden Posten nacheinander aufführt. Man zieht zu dem Ende das Auslieferungsbuch (wegen etwaiger Posten in Neue Rechnung auch die letzten Monate des vorhergegangenen Rechnungsjahres) und die Listen, an welche man ja durch die summarischen Eintragungen im Auslieferungsbuche von selbst kommt, aus, indem man die einzelnen Posten nach der Reihenfolge ihres Vorkommens in dem Verzeichnisse notirt (die gegen Ende des Jahres etwa in Neue Rechnung expedirten Posten bleiben weg; etwaige Sendungen in Alte Rechnung in den ersten Monaten des Neuen Jahres sind dagegen nicht zu vergessen), ebenso etwaige Fakturen, Inseratrechnungen ꝛc., etwa im Cassabuche notirte Zahlungen, soweit solche nicht Baarpackete betreffen, kurz Alles, was überhaupt auf das Conto zu tragen ist. Um bei den einzelnen Posten beim Eintragen nicht nachsuchen zu müssen, bezeichne man die von verschiedenen Stellen zu notirenden verschieden, z. B. die Daten aus Auslieferungsbuch und Listen durch Monats-

Digitized by Google

zahlten mit arabischen Ziffern, die von Fakturen ꝛc. durch solche mit römischen Ziffern, die Cassaposten etwa mit rother oder blauer Dinte.

Auf jedem Conto sind nun zunächst etwaige von voriger Rechnung zu übertragende Posten, als Disponenden oder Saldo-Reste (nur bei Handlungen, welche bereits ein Rechnungsjahr hinter sich haben), hierauf etwaige im vorherigen Rechnungsjahre in Neue Rechnung gelieferte Posten und dann die im laufenden Rechnungsjahre vorkommenden Posten in chronologischer Folge einzutragen, und zwar Alles, wofür eine Ausgleichung von der andern Seite zu erwarten ist, ins Soll, Alles dagegen, wofür man seinerseits eine Ausgleichung zu leisten hat, ins Haben. Die ans Auslieferungsbuch, Listen und Cassabuch eingetragenen Posten bezeichnet man daselbst durch Anhaken; doch kann man auch die eingetragene Exemplarzahl als Notiz des Eingetragenseins mit Blei- oder Farbenstift — nicht mit Dinte — durchstreichen. Die eingetragenen Fakturen bezeichnet man mit einem großen E oder E. (für Eingetragen). Sollte man bei dem Eintragen auf falsche Ansätze stoßen, so recurrirt man auf den Verlangzettel, schlimmsten Falls kann man auch bei der betreffenden Handlung um Auskunft anfragen. Wenn die Strazze nur für Netto eingerichtet ist und es kommen Ordinärposten vor, so reducirt man diese auf den Nettopreis, indem man ein Drittel abzieht, und bucht diesen.

Das Conto einer neuen Handlung würde nach der der Eintragung so aussehen:

Bugge, F. R., in Genf.

	à C.	Fest.		Soll. Baar.	Soll. Netto.	Haben. Netto.
1865.			— 10 — 27			
März 20.		1	Walter, Rübezahl. 1 Umkehr, lat. Sprichw., geb. . . . 1. 7 1 — 1. 15 1. 7			
	3		do. do. 2 Umkehr, Sprichw. 4 Bauer, Volksb., 1. Lief. 2. 17		4. 24	
„	2		Schrötter, Sachenrecht, 1. Bd.		2. 12	
April 2.	3		Buch der Andacht		1. 6	
18.		2	do. do.		— 24	
Mai 4.		7/6	do. do. 2. 12			
	1		Häuber, Glaubenslehre 1. 7½		3. 19½	
15.		1	Inserat in die Genfer Neue Zeitung auf ½ Kosten			1. 21
29.		1	Porträtgallerie, 1—3. Lief.	4. —		
Juni 6.		1	Bauer, Volksbuch, 2—4. Lief.		— 24	
21.		7/6	Walter, Rübezahl	1. 24		
noch	1		do. do.		— 10	
			Weitere Sendungen bis Ende December		14. 9	

Herbst'sche Buchh. in Leipzig.

	à C.	Fest.		Soll. Baar.	Soll. Netto.	Haben. Netto.
1865.						
Jan. 12.	1		Gothische Baudenkmäler, 1. Lief.			2. —
Febr. 9.		1	do. do. 2—4. Lief.			6. —
19.	1		Weinert, de operationibus, I, 1.			— 20
März 16.	1		do. do. I, 2.			— 20
			— 20 — 24 1. 15			
22.	2		Walter, Rübez. 3 Bauer, Volksb., 1. Lief. 2 Umkehr, lat. Sprichw.		2. 29	
April 3.		1	Weinert, de operationibus, I, 3., II, 1—3			2. 20
„	2		Schrötter, Sachenrecht, 1. Bd.		2. 12	
10.	3	1	Buch der Andacht		1. 18	
16.		1	Gothische Baudenkmäler, 5. Lief.			2. —
19.		1	Porträtgallerie, 1. 2. Lief.	2. 20		
Mai 7.		1	Gothische Baudenkmäler, 1—5. Lief.	8. 26½		
10.	2		Euripides, ed. Beck. Fasc. 1. 2.			— 24
11.	1		Häuber, Glaubenslehre		1. 7½	
24.		2	Bauer, Volksbuch, 2. 3. Lief. 1. 2			
noch	2		do. do. 1. Lief. . . . . — 16		1. 16	
			Weitere Sendungen bis Ende December		11. 20	14. 10

Digitized by Google

(Es wird genügen, nur die erste Hälfte des Jahres ausgeführt zu haben; die übrigen Posten sind natürlich eben so einzeln einzutragen.) Bei dem ersten Beispiele lag das Verhältniß zwischen Verleger und reinem Sortimenter vor. Der einzige im Haben vorkommende Posten bezieht sich auf eine Auslage, welche Bugge in Genf für ein Inserat gemacht hat und deren Betrag ihm daher gutzuschreiben gewesen ist. Das zweite Beispiel nimmt das Verhältniß zwischen zwei Handlungen an, welche beide zugleich Verlag und Sortiment führen.

Beide vorstehende Beispiele geben die jetzt gebräuchlichste Form der Rechnung: in Netto, die beiden folgenden dieselben Conti in Ordinär und Netto geführt.

Bugge, F. R., in Genf.

1865.	à C.	Post.		Baar.		Soll. Ordin.		Soll. Netto.		Haben. Ordin.		Haben. Netto.	
März 20.	3	1	Walter, Rübezahl			2.	—						
		1	Umkehr, lat. Sprichwörter. geb.				— 27						
		2	do. do. geh.				1. 15						
		4	Bauer, Volksbuch, 1. Lief.			1.	18						
		2	Schrötter, Sachenrecht, 1. Bd.					2.	12				
April 2.	3		Buch der Andacht			1.	24						
13.	2		do. do.			1.	6						
Mai 4.		7/6	do. do.			3.	18						
	1		Häuber, Glaubenslehre					1.	7½				
15.		1	Inserat in die Genfer N. Zeitung auf ½ Kosten									1.	21
29.		1	Porträtgallerie, 1—3. Lief.	4.	—								
Juni 6.		1	Bauer, Volksbuch, 2—4. Lief.			1.	6						
21.		7/6	Walter, Rübezahl	1.	24								
noch	1		do. do.			—	15						
			Weitere Sendungen bis Ende December			10.	21	7.	5				

Herbst'sche Buchh. in Leipzig.

1865.	à C.	Post.		Baar.		Soll. Ordin.		Soll. Netto.		Haben. Ordin.		Haben. Netto.	
Jan. 12.	1		Gothische Baudenkmäler, 1. Lief.									2.	—
Febr. 9.		1	do. do. 2—4. Lief.									6.	—
19.	1		Weinert, de operationibus, I, 1							1.	—		
März 16.	1		do. do. I, 2							1.	—		
			1. —										
22.	2		Walter, Rübez. 3 Bauer, Volksb., 1. Lief.			2.	6						
	2		Umkehr, lat. Sprichwörter					1.	15				
April 8.		1	Weinert, de operationibus, I, 3. II, 1—3							4.	—		
„	2		Schrötter, Sachenrecht, 1. Bd.					2.	12				
10.	3	1	Buch der Andacht			2.	12						
16.		1	Gothische Baudenkmäler, 5. Lief.									2.	—
19.		1	Porträtgallerie, 1. 2. Lief.	2.	20								
Mai 7.		1	Gothische Baudenkmäler, 1—5. Lief.	8.	26½								
10.	2		Euripides, ed. Beck. Fasc. I. 2.							1.	6		
11.	1		Häuber, Glaubenslehre					1.	7½				
24.		2	Bauer, Volksbuch, 2. 3. Lief.				1. 18						
noch	2		do. do. 1. Lief.			2.	12						
			Weitere Sendungen bis Ende December			9.	—	5.	20	8.	15	8.	20

Digitized by Google

Anstatt wie hier die Rubriken für Soll und für Haben auf einer Seite neben einander zu führen, hat man sie auch getrennt auf zwei nebeneinander liegenden Seiten, so daß zu jedem Conto immer zwei correspondirende Seiten gehören. Die Strazze wird dann nicht paginirt, sondern foliirt, d. h. anstatt jeder Seite ihre fortlaufende Seitenzahl zu geben, läßt man die erste Seite unbezeichnet und leer und bezeichnet die zweite und dritte Seite jede mit 1, die vierte und fünfte jede mit 2 und so fort, so daß die fortlaufende Foliirung immer gleichmäßig auf den zwei nebeneinander liegenden Seiten, mithin auf den zwei benachbarten Blättern erscheint. Die linke Seite (die zweite Seite des ersten Blattes) ist dann für das Soll, die rechte Seite (die erste des zweiten Blattes) für das Haben bestimmt. Die Ueberschrift des Conto wird so eingetheilt, daß auf jede Seite eine Hälfte kommt und beide Stücke der Ueberschrift, nur durch den Rücken des Buches getrennt, dicht aneinander stehen. Diejenige Seite, welche zuletzt weniger Zeilen enthält, wird, da der über beide Seiten gehende Abschluß in einer Linie stehen muß, so gefüllt, daß man von dem letzten Rechnungsposten aus (rechts) zu der über dem Abschluß stehenden kurzen Linie links mit Tinte einen Strich über die ganze Seite quer hinüberzieht. Die verschiedenen Posten des neuen Couto werden dann wieder auf gleicher Linie angefangen. Diese Einrichtung erfordert natürlich doppelt so starke Strazzen, doch ist sie für Handlungen, welche sich viel gegenseitig liefern, nicht unzweckmäßig; für solche Handlungen hingegen, bei denen meist nur Lieferungen von der einen Seite vorkommen, entstehen dadurch viele große Lücken und es muß somit viel Raum ohne Nutzen leer bleiben.

Die Eintragungen in die Baar-Rubrik sind ohne Einfluß auf die Abrechnung und könnten daher für diese recht wohl weg bleiben; die Posten sind bei der Ablieferung gleich bezahlt und damit abgemacht. Doch trägt man auch die Baarposten aus verschiedenen Gründen mit in die Strazze. Zunächst ist nur hierdurch ein Bild der gesammten Thätigkeit einer Sortimentshandlung zu erlangen, da der Baarbezug den in Rechnung bedeutend übersteigen kann, und da es oft von Wichtigkeit ist, zu erfahren, welche Handlungen für einen bestimmten Artikel Bedarf gehabt haben, wie sich dieser Bedarf auf die verschiedenen Handlungen vertheilt, was eine Handlung von einem Artikel in verschiedenen Zeiten nach und nach gebraucht hat, wie viel Exemplare eines Artikels in einer bestimmten Zeit gegen baar expedirt worden sind, und andere ähnliche Fragen zu beantworten, so ist schon hierdurch das Eintragen der Baarposten auch in die Strazze von großer Wichtigkeit. Nun könnte man die Baarposten auch so buchen, daß man sie in Rechnung stellte und gleich dabei die erfolgte Zahlung auf der andern Seite notirte; doch würde dies die Rechnung ohne eigentlichen Zweck weitläufiger machen; durch Eintragung in die Baarrubrik dagegen erreicht man die Sicherung der gewünschten Nachweisungen, ohne bei der Abrechnung mit diesen Posten noch etwas zu thun zu haben.

Eine Trennung der festen und der à Condition-Auslieferungen, wie sie im Auslieferungsbuche vorkam, erfolgt in der Strazze nur in den für die Exemplar-Zahl, nicht aber in den für die Preise bestimmten Rubriken. Die im Auslieferungsbuche statthaften Abkürzungen im Eintragen aber kann man der Raumersparniß halber auch hier anwenden.

88. Wenn sämmtliche Eintragungen bis zum Jahresschluß in die Strazze gebracht sind und man sich mittelst Durchsicht des Auslieferungsbuches, der Listen und der andern Unterlagen nochmals genau überzeugt hat, daß kein Posten übersehen ist, summirt man die sämmtlichen Conti. Die Summen schreibt man (am besten mit Bleistift) klein vor den letzten Posten jedes Couto, vor die Linien. Nun expedirt man die Rechnungs-Auszüge. Zu diesen pflegt man sich gedruckter Formulare zu bedienen, welche man in der Regel, selbst mit beigedruckter Firma, billiger kaufen, als selbst herstellen lassen kann, und die zugleich später als Abschlußformulare benutzt werden. Handlungen, welche den Rechnungs-Auszug in einer von der gewöhnlichen abweichenden Form (z. B. mit specieller Angabe der in jedem Monat gemachten Sendungen) zu ertheilen pflegen oder aus sonst einem Grunde, z. B. um besondere Bemerkungen anzubringen, die gewöhnlichen Formulare nicht benutzen können, müssen sich die Rechnungs-Auszüge natürlich je nach ihren speciellen Bedürfnissen selbst herstellen lassen. Gewöhnlich sind diese Formulare auf Postpapier einseitig gedruckt. Man schickt einen Rechnungs-Auszug an jede Handlung, auf deren Conto im abgelaufenen Rechnungsjahre, einschließlich etwaiger Uebertragungen, Etwas notirt worden ist. Die hier folgenden Beispiele zeigen außer Format und Einrichtung, wie sich die in Abschnitt 87 aufgestellten Conti im Rechnungs-Auszuge darstellen.

Digitized by Google

Herrn F. R. Bugge in Genf.

	Soll			Haben		
	NETTO.			NETTO.		Bemerkungen.
Transport vom J. 1865	28.	8	½	1.	21	
Remittenden . . .						
Disponenden . . .						
Zahlung						
Saldo-Rest						
Uebertrag . .						

Breslau, 12. Januar 1866. F. W. Gaupp.

Der Herbst'schen Buchhandlung in Leipzig.

	SOLL.			HABEN.		
	Netto.			Netto.		
Saldo-Vortrag						
Disponenden-Vortrag						
Transport vom Jahre 1865	21.	14	½	29.	4	
Remittenda						
Disponenda						
Zahlung						
SALDO-REST.						
Uebertrag						

Breslau, 12. Januar 1866. F. W. Gaupp.

Digitized by Google

Herrn F. R. Bugge in Genf.

	Soll			Haben		
	ORDIN.		NETTO.	ORDIN.		NETTO.
Transport vom J. 1865	22.	18	13. 6 ½			1. 21
Remittenda						
Disponenda						
Ord. ins Netto . .						
Rabatt v. Zahlung						
Saldo-Rest Uebertrag						

Breslau, 12. Januar 1866. **F. W. Gaupp.**

Der Herbst'schen Buchhandlung in Leipzig.

	SOLL.			HABEN.		
	Ordinair.		Netto.	Ordinair.		Netto.
Saldo-Vortrag						
Disponenden-Vortrag						
Transport vom Jahre 1865	16.	—	10. 24 ½	15.	21	18. 20
Remittenda						
Disponenda						
Ord. ins Netto						
Rabatt						
Zahlung						
SALDO-REST						
Uebertrag						

Breslau, den 12. Januar 1866. **F. W. Gaupp.**

(Fortsetzung folgt.)

Digitized by Google

Ueber Irisdruck auf der Schnellpresse.

Von B. A. Ihm.

Als ich im Frühjahre vorigen Jahres den Druck meines Werkes „Die bunten Farben ꝛc.“ begann, war ich durch den Mangel einer Handpresse gezwungen, die darin vorkommenden Irisdrucke, so gut es gehen wollte, auf der Maschine zu drucken. Ich wurde durch den Umstand dazu ermuthigt, daß mir einige frühere Versuche, einzelne Zeilen auf Adreßkarten, und einzelne Plakatzeilen in mehreren Farben zu drucken, gelungen waren, bei welchen Arbeiten ich jedoch die Farben mit dem Spatel auf den gelben Cylinder auftrug. Die so aufgetragene Farbe hielt dann schon eine ziemliche Anzahl Abdrücke aus, so daß man das Auftragen, bei dem man die Form ausgehoben, nicht zu oft erneuern mußte.

Dies genügte mir indessen nicht. Wenn diese Idee praktisch nutzbar sein sollte, mußte gefunden werden, die Farben von oben aus dem Farbebehälter wie bei dem gewöhnlichen Drucke zu erhalten, um ohne Aufenthalt, wie man zu sagen pflegt, Tausend pr. Stunde drucken zu können. Ich fing dies folgendermaßen an:

Zuerst goß ich mir von Schriftzeug mehrere schmale Farbestollen, die ich auf das Ende hin (gegen die Doktorwalze) scharf zufeilte, so daß der Stollen die Doktorwalze mit einer $^1/_4$Petit schmalen Schneide berührte. Mehrere dieser schmalen Farbestollen nun (je 2 an einem Stücke gegossen) in beliebigen Entfernungen neben einander gesetzt zeigten eben so viele einzelne Farbenbehälter, die man mit verschiedenen Farben füllen konnte. Da nun bekanntlich die Farbe bei Umdrehung der Doktorwalze geneigt ist, die Farbestollen (besonders die hier beschriebenen leichteren) zu verrücken und da das Vermischen der einzelnen Farben dadurch ermöglicht wird, so habe ich jeden einzelnen Stollen oder zwei zusammen mittelst einer kleinen Schraubzwinge festgeschraubt, so daß er von der Doktorwalze nicht weichen konnte.

Nun haben wir die Hauptschwierigkeit überwunden. Wir haben nur noch nöthig, die sämmtlichen Walzen, sowie den gelben Cylinder nach einer Seite hin zu stellen (mittelst in die Lager eingelegter rund geschnittenes Stückchen Durchschuß oder Carton) und man kann fortdrucken. Die Farben legen sich nun prächtig, wie eben so viele bunte Bänder, als verschiedene Farben im Farbenbehälter sich befinden um Cylinder und Walzen, ohne daß ihnen die Möglichkeit gegeben ist, sich zu vermischen. Eine kleine Bewegung, von $^1/_4$—1 Cicero Stärke von Zeit zu Zeit dem gelben Cylinder mit der Hand gegeben, nähert die Farben einander oder vermischt sie an den Rändern, so daß man auf diese Weise die schönsten Farbeneffekte hervorbringen kann. Die in vorgenanntem Werke vorkommenden Irisdrucke sind solchergestalt angefertigt. Schon während des Druckes der verschiedenen Schattirungen kam mir die Idee einer möglichst einfachen mechanischen Vorrichtung, um diese Drucke auch dem Mindererfahrenen zugänglich zu machen, und glaube durch nachstehende Beschreibung dem einstweiligen Bedürfnisse Genüge geleistet zu haben.

Ich mache in meinem Buche nicht den Anspruch auf Erfindung des Irisdruckes, wie ein Satz der Vorrede von einer Seite her gedeutet worden, jedenfalls aber den der Neuheit meiner Weise, wie ich den Irisdruck auf der Schnellpresse herstelle und wie es auch mit deutlichen Worten in genannter Vorrede zu lesen ist.

Ich habe zur größeren Verdeutlichung die Zeichnungen des von mir angewendeten Apparats beigegeben aus denen sich das Verfahren leicht erkennen läßt. Derselbe besteht in einem der Länge nach aufgeschlitzten Farbemesser Fig. I, in dessen Schienen a sich die verstellbaren Farbestollen, Fig. II und III hin- und herschieben lassen und mittelst Stellschraube, Fig. IV, befestigt werden können. Die Farbestollen haben ebenfalls einen Schlitz b, um das An- und Abstellen zu ermöglichen, wenn das Farbemesser selbst an- oder abgestellt werden soll. Fig. V im Profil, und Fig. VI von oben, zeigen das ganze Bild des Apparats, woraus ersichtlich, wie man durch beliebiges Verstellen der kleinen Stollen ebenso viele größere und kleinere Farbebehälter a, b, c, d, e erhält als man nur Farbestollen auf die Länge des Messers bringen kann. Ich habe zweischneidige Farbestollen von Messing gewählt, weil diese mit größerer Sicherheit und Leichtigkeit gestellt werden können, als einschneidige und alle möglichen Veränderungen zulassen.

Die Möglichkeit, die horizontale Bewegung des gelben Cylinders nach Belieben zu reguliren, habe ich in der folgenden Figur VII dargestellt. Zwischen der Schnecke und dem Anfang des gelben Cylinders läßt sich leicht eine zoldicke Scheibe o (Fig. IX und X) von Eisen oder Stahl anbringen, beweglich auf einer in der Welle des Cylinders feststehenden Axe. Dieselbe steht vertikal und kann durch die Stellschrauben aa, bb in eine schiefe Richtung gestellt werden, so z. B., daß, wenn man zwei derselben an um einen Punkt Stärke zuzieht und bb um ebenfalls einen Punkt öffnet, eine horizontale Cylinderbewegung von zwei Punkt Stärke hervorgebracht wird unter Mitwirkung des Zapfens e und der Spiralfeder d, welche über die Welle des gelben Cylinders gezogen wird und durch das Schloß e (Fig. VIII) befestigt ist. Durch mehr oder weniger Schiefstellen der Scheibe o wird eine engere oder weitere Bewegung des gelben Cylinders bewirkt.

Digitized by Google

Fig. I. (Profil.)

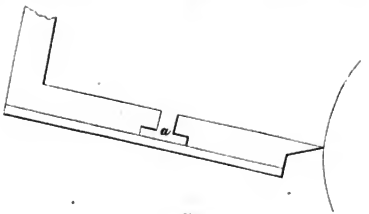


Fig. II. (Profil.)

Fig. III. (Oben.)

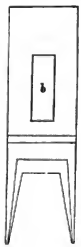


Fig. V.

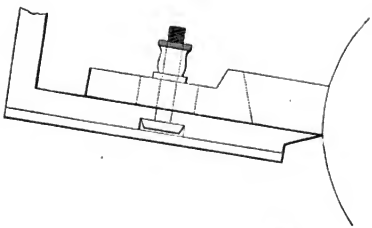
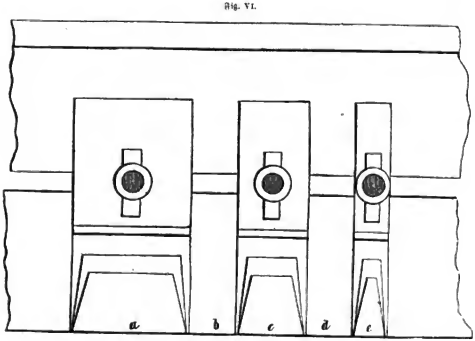


Fig. IV.

Fig. VI.



Digitized by Google

Eine Bewegung von 12 Punkten (1 Cicero) Breite genügt schon, um binnen kurzer Zeit Farbenstreifen von 3 Cicero Breite vollständig zu vermischen.

Diese Vorrichtung ist an alten Maschinen nicht schwer anzubringen, an neu anzuschaffenden sehr leicht. Hierzu sind stets Maschinen mit sogenanntem hohen (doppeltem) Farbewerke zu verwenden, da in Fällen von starkem Farbeverbrauch das einfache Farbewerk nicht genügt. Wie man auf Maschinen mit einfachem Farbewerk ebenfalls Irisdrucke herstellen kann, ist in Folgendem beschrieben.

Es müssen natürlich zwei Farbemesser geliefert werden, da man das geschlitzte nicht zum Schwarzdruck verwenden kann.

hinüber, alsdann hebe ich die Form (d. h. die einzelne Zeile) ein, zeichne an der vorderen Auftragwalze die obere Grenze der Schrift mit etwas rother und die untere Grenze mit etwas blauer Farbe und hebe die Form wieder aus. Nun stelle ich die vordere Auftragwalze bei und lasse einigemale drehen, damit sich diese Farbenzeichen auf den gelben Cylinder übertragen. Nunmehr trage ich die beiden äußeren Farben auf letzteren mit dem Spatel auf und zwar in einem Streifen von je 5 Cicero Breite. Die dazwischen liegenden 6 Cicero Raum werden mit Gelb ausgefüllt, so daß sich folgende Figur zeigt:

| Roth | Gelb | Blau |

Diese Farben müssen sehr gleichmäßig aufgetragen

Fig. VII.

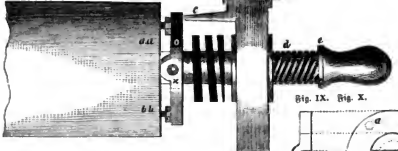
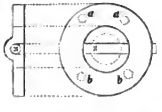


Fig. VIII.

Fig. IX. Fig. X.



Da es jedoch voraussichtlich wenige Etablissements geben mag, deren Bedürfnisse eine solche Anschaffung erheischen, die hingegen doch gelegentlich etwas außergewöhnliches liefern möchten, so will ich noch das Verfahren mittheilen, wie ich in den meisten Fällen einzelne Worte in Plakaten ꝛc. (natürlich bei kleinen Auflagen) in mehreren Farben auf der Maschine mit gewöhnlichem Farbewerke druckte und welches sehr einfach ist.

Nehmen wir an, wir haben eine einzelne Zeile z. B. **CONCERT** auf einem Plakat in einer Schrift von über 16 Cicero Buchstabenhöhen in drei Farben zu drucken. Der obere Theil soll roth, der mittlere gelb und der untere blau sein, so nehme ich vor allen Dingen den Zapfen, der die Bewegung des gelben Cylinders bewirkt, heraus und schiebe letzteren nach der Seite des Schwungrades

werden und durchaus in gleicher Stärke angerieben sein. Nun lasse ich drehen, bei Maschinen mit einfachem Farbewerk die Hebewalze und eine Reibewalze mitlaufen lassend; letztere ist nicht unbedingt nöthig. Bei Maschinen mit hohem Farbewerke lasse ich die Hebewalze weg und setze einen der oberen Cylinder ein.

Sobald nun das Farbewerk genügend eingerieben ist, wird man bemerken, daß die Farben sich gleichsam gerippt auf demselben zeigen und ist deshalb unter allen Umständen eine kleine, jedoch dauernde horizontale Bewegung des gelben Cylinders geboten, die man mit der Hand, aber höstens ¹/₂ Cicero stark, geben kann, die Rippen verschwinden sofort und die Farben erscheinen schön glatt. Je nach der Art der Arbeit trägt man viel oder wenig Farbe auf den gelben Cylinder. Bei steif geriebenen Farben kann

Digitized by Google

man ohne dem Aussehen des Abdrucks zu schaden, mehr Farbe auftragen als bei dünn geriebenen, mit welchen sich schlecht arbeiten läßt. (Vgl. m. „bunten Farben ꝛc.“

Bei Plakatzeilen von vorgenannter Größe kann man immerhin 10—12 Abdrücke machen, ehe man wieder Farbe auf das Farbewerk auftragen muß, welche Anzahl in vielen Fällen ja genügt*).

Habe ich nun die Absicht, die oben genannten drei Farben in einander verschwimmend darzustellen, so muß ich dem gelben Cylinder eine größere Horizontal-Bewegung von wenigstens 1—2 Cicero Breite geben und theile die Farben folgendermaßen ein. Ich lege Blau und Roth nur je 4 Cicero breit auf dem gelben Cylinder an und in der Mitte zwischen beide einen Streifen Gelb von derselben Breite, so daß zwischen Roth-Gelb und Gelb-Blau je ein Zwischenraum von 2 Cicero breit leerer Raum bleibt, welche ich mit Weiß ausfülle, so daß folgende Figur entsteht:

| Roth | Weiß | Gelb | Weiß | Blau |

und lasse drehen, während ich den gelben Cylinder mit der Hand bewege. Damit diese Bewegung eine gleichmäßige sei, klemme ich auf der Radseite zwischen den Lagerdeckel des gelben Cylinders, nachdem ich denselben vorher zu mir herüber gezogen habe, ein starkes Blech, etwa eine Nonpareille-Messinglinie im rechten Winkel gebogen derart ein, daß jener beim Druck meiner Hand nicht weitergehen kann, als er soll, etwa 1 Cicero. Hat er den Druck meiner Hand folgend diese Grenze erreicht, so ziehe ich ihn wieder zu mir herüber, und so fort. Diese Bewegung kann bei jedem Bogendruck nur einmal geschehen.

Nun werden sich die Farben auf dem Farbewerke nach kurzer Zeit an den Rändern vermischen, das Weiß wird ganz verschwinden und sich im schönsten Uebergange folgende Schattirung zeigen:

| Roth | Orange | Gelb | Grün | Blau |

Ist der Farbevorrath auf dem Farbewerke nach 10 bis 12 Abdrücken so weit verbraucht, daß dieselben blaß werden, so muß das Auftragen auf die vorhin angegebene Weise wiederholt werden.

Daß auf diese einfache Manier jeder nur wenig im Farbendruck erfahrene etwas sauberes leisten kann, wird wohl aus dem Obigen ersichtlich sein, da es bei dem ganzen Verfahren, wie man zu sagen pflegt, auf ein Haar nicht ankommt. Sollte indessen Einzelnes durch die Schuld meiner ungeübten Feder undeutlich sein, so bitte ich durch die Redaktion dieser Blätter Aufklärung zu verlangen, die ich alsdann in ausführlichster Weise geben werde.

B. A. Ihm.

*) Ich habe auf diese Weise seit langer Zeit die Schaufenster der Magazine unserer Stadt mit solchen einzelnen Zeilen in den verschiedenartigsten Farbennüancen versehen.

Vorschlag zur Anfertigung eines praktischen Schließapparats.

Das Schließen der Formen ist ein solcher Theil unserer Arbeit, dem von vielen Buchdruckern noch nicht die gehörige Aufmerksamkeit zugewendet wird. Nur allzuhäufig kommt es noch vor, daß Maschinenmeister zum Schließen ganz einfacher Accidenzformen eine ungewöhnlich lange Zeit gebrauchen, nicht selten sogar noch zur Säge greifen, um den oder jenen Steg passend zu machen.

Ein schlechter und unregelmäßiger Schließapparat ist größtentheils die Ursache hiervon und in Folge der unzweckmäßigen Einrichtung ist es natürlich, daß jeweilig dadurch ein Stillstehen der Maschine veranlaßt wird; besonders leicht kommt dies da vor, wo ein Maschinenmeister zwei Maschinen zu versorgen hat und es viele Accidenzarbeiten mit kleinen Auflagen zu drucken giebt.

Um sich gegen solche kostspielige Calamitäten zu schützen, muß man den Schließapparat so praktisch als möglich einrichten.

Es hat an Versuchen hierzu nicht gefehlt, besonders schienen die in letzter Zeit aufgetauchten sogen. mechanischen Schließrollen und -Keile eine große Verbreitung finden zu wollen. Hin und wieder fand auch der Schließapparat Eingang, bei welchem zwei eiserne Schiefstege mittelst eines Doppelhakens gegeneinander geschoben wurden.

Beide Apparate haben sich indeß nicht als praktisch bewährt; denn das Schließen wird durch sie nicht schneller, eher langsamer, bewirkt, als bei der alten Verfahrungsweise mit Schiefstegen und Holzkeilen. Der einzige Vortheil ist der, daß beide Systeme ein sehr bequemes Aufschließen der Form in der Cylinderfärbungs-Maschine gestatten, doch dieser geringe Vortheil wiegt ihren theuren Preis nicht auf, außerdem haben die Schließrollen und Keile noch den Nachtheil, daß beim Zuschließen der Form diese ungemein leicht steigt. Die in neuerer Zeit aufgetauchten Tischfärbungs-Maschinen gestatten dem alten Keilsysteme ein ebenso bequemes Aufschließen in der Maschine, wie auf der Schließplatte*).

Die eben angegebenen Nachtheile dieser neuen Schließapparate haben denn auch dazu geführt, daß man sich dem alten Keilapparate mehr und mehr wieder zuwendete, und es bedarf auch nur einer geringen Verbesserung, um diesen Apparat zu einem recht praktischen zu machen,

*) Wir wüßten nicht, in wie fern dies der Fall. D. Red.

Digitized by Google

und hierzu soll im Folgenden mein Vorschlag eine Anregung geben.

Der Hauptfehler der alten Schließvorrichtung ist in der Regel der, daß darin kein richtiges System herrscht; denn ebenso wie bei Bleistegen und Quadraten ein bestimmtes System unentbehrlich, so ist dies auch hier der Fall, und nur so ist ein gutes und schnelles Schließen der Formen möglich.

Es ist aber nicht blos diese Verbesserung auf Schiefstege und Keile zu beschränken, auch die Stege (Holzstege) müssen nach einem System angefertigt werden.

Diese letzteren sollten in 6 verschiedenen Längen und 6 verschiedenen Stärken, im Ganzen also in 36 verschiedenen Sorten überall vorhanden sein.

Nach ihrer Länge verfallen sie in Stege von 6, 9, 12, 15, 18 und 21 Concordanzen.

Nach ihrer Stärke in Stege von $^1/_2$, 1, 2, 3, 4, und 8 Cicero.

Das Stegeregal würde also 36 Fächer haben müssen, und um es beim Schließen immer zur Hand zu haben, ist es vortheilhaft, dasselbe in nächster Nähe der Schließplatte etwa 4 Fuß vom Erdboden an der Wand anzubringen.

Wenn von jeden der vorgenannten Stege etwa 12 Stück vorhanden sind, so reicht dies für eine Maschine vollkommen aus. Natürlich dürfen bei solcher Zahl die Formen nicht lange Zeit geschlossen stehen bleiben, sondern die Stege müssen nach dem Druck gleich wieder abgelegt und selbstverständlich stets in guter Ordnung gehalten werden.

Die Stege sind nicht zu den innern Formaten (Kopf- und Bundstegen) zu benutzen; dazu nehme man nur Bleistege und benutze die ersteren nur als Anlegestege und hauptsächlich zum Schließen von Accidenzformen. Will man sie zu Werkformaten benutzen, so muß man davon große Massen anschaffen und dies ist aus vielen Gründen nicht rathsam. Wenn dafür ein Centner Bleistege mehr angeschafft wird, so ist dies besser. Wird das Format des ersten Bogens eines jeden Werkes in ein dazu bestimmtes Buch eingetragen, so läßt es sich, wenn es aus Bleistegen zusammengesetzt war, sehr leicht und schnell wiederfinden, überdies wird bei Bleistegformaten stets das Register besser stehen, besonders bei Sedezformen.

Die **Schiefstege** müssen ebenfalls nach einem bestimmten Systeme eingerichtet sein. Es sind davon vier Sorten, und zwar solche von 6, 12, 18 und 24 Concordanzen Länge nöthig. Die Stärkeznahme derselben muß bei je 6 Concordanzen Länge 1 Cicero betragen. Die schmale Seite sämmtlicher Sorten muß 2 Cicero breit sein. Die erste Sorte würde daher am starken Ende 3 Cicero breit sein, die zweite Sorte 4 Cicero, die dritte 5 und die vierte 6 Cicero. Von jeder Sorte 4 Stück sind für eine Maschine als hinreichend anzunehmen.

Sämmtliche Stege, Schiefstege und Keile müssen aus hartem Holze (am besten Eichenholz) angefertigt werden und vor dem Gebrauche gut von Leinöl durchzogen sein.

Dem Tischler, welcher mit Anfertigung derselben beauftragt wird, gebe man folgende Anweisung:

Er schneide sich 5 Stege in einer Länge von 24 Concordanzen und in einer Breite von 8 Cicero und 1 Halbpetit (letztere für den Sägeschnitt). Die 5 Stege nun zerschneide er in schräger Linie so, daß der Sägeschnitt oben rechts und unten links von der Ecke ausmündet. Dadurch entstehen 10 Schiefstege von 24 Concordanzen Länge. Von diesen 10 Schiefstegen sind 4 zum Gebrauch fertig, 2 andere werden in der Mitte durchsägt und geben 4 Schiefstege von 12 Concordanzen Länge. Da indeß 2 davon am schmalen Ende 4 Cicero stark sind, so muß von ihrer geraden Seite ein Stück von 2 Cicero abgenommen werden. Die letzten 4 Schiefstege werden nun in der Weise zerschnitten, daß das eine abgeschnittene Stück 6 Concordanzen, das andere 18 Concordanzen mißt. Die abgeschnittenen Stücke von 6 Concordanzen sind zum Gebrauche fertig, der längeren Sorte von 18 Concordanzen muß aber ebenfalls an ihrer geraden Seite ein Streifen von 1 Cicero Stärke abgenommen werden.

Die **Keile** sind in fünf verschiedenen Sorten anzufertigen, nämlich, solche, die an ihrem schmalen Ende 2, 3, 4, 5 und 6 Cicero breit sind. Sie müssen wie die Schiefstege an der einen Seite gerade und an der anderen abgeschrägt sein, auch muß diese Schrägung in ganz demselben Verhältnisse wie die der Schiefstege stehen. Von jeder Sorte reichen 10 Stück für eine Maschine aus. Der Keilkasten muß in fünf Fächer eingetheilt sein, und stets in guter Ordnung erhalten werden.

Dem Tischler ist zu ihrer Anfertigung folgende Anweisung zu geben:

Er fertige sich zunächst 5 Stege von 8 Cicero und 1 Corpus Breite und 27 Concordanzen Länge und zerschneide diese in derselben Weise wie bei den Schiefstegen angegeben. Er erhält dadurch 10 Schiefstege von 27 Concordanzen Länge. Aus diesen schneide er die Keile in einer Länge von je 3 Concordanzen. Jeder solcher Schiefsteg giebt daher 9 Keile; 4 davon und zwar die Stücken zwischen dem dritten und sechsten, dem neunten und zwölften, dem fünfzehnten und achtzehnten und dem einundzwanzigsten und vierundzwanzigsten Concordanz sind nicht zu benutzen

Digitized by Google

oder es muß, damit nicht mehr als fünf Sorten werden, von jedem derselben am nichtkonischen Theile eine Nonpareille abgenommen werden.

Das Schließen mit solchen Keilen geht leichter und schneller; man braucht nicht lange zu suchen; paßt der schwächste Keil, so nimmt man zu den ihm in der Form folgenden die stärkern Nummern und diese werden dann auch ebensogut passen. C. Sch.

Monats-Correspondenz aus England.

Die typographisch-periodische Literatur Englands, zu der ich der Sprachgleichheit wegen auch stets die der Vereinigten Staaten von Nordamerika rechne, ist wiederum durch ein neues Organ bereichert worden — die "Press News". — Es ist jedenfalls eigenthümlich, daß England, in dem vor fünf Jahren nicht ein einziges Journal den speciellen Interessen der Buchdruckerkunst gewidmet war, heute fünf solcher Special-Organe zählt, so daß die typographische Literatur Englands und der Vereinigten Staaten durch fünf Journale im Mutterlande (unter denen vier in London) und vier in Amerika, also neun im Ganzen, jetzt repräsentirt wird. Für die "Press News" war nun in Wahrheit ganz und gar kein Bedürfniß vorhanden; ja, was schlimmer, die Ursache der Entstehung des Blattes (die ich hier weiter nicht berühren mag) gereicht demjenigen, der sie bewirkte, keineswegs zur Ehre. Ton und Färbung des neuen Organs finden außerdem äußerst wenig Anklang in hiesigen typographischen Kreisen, und wir können daher mit ziemlicher Gewißheit voraussetzen, daß dasselbe von nur kurzem Bestande sein wird.

Von dem kürzlich hier erwähnten neuen New-Yorker Buchdrucker-Journal "Typographic Messenger," das von der großen Schriftgießerei-Firma James Conner's Sons herausgegeben wird, erhielt ich gestern die Nr. 2 per Post direct. Dieselbe enthält u. A. eine Probe von auf der Buchdruckpresse ausgeführtem Buntdruck, die in der That der Officin, welche mit dem Druck des Blattes betraut ist, alle Ehre macht; es ist die der Herren French & Wheat, 18 Ann-street, New-York. Die zu dem Buntdruck verwandten Farben sind aus der Farbenfabrik von H. D. Wade & Co. in New-York, mit deren feinster schwarzer Farbe, der für Holzschnitte, der gesammte Text des Journals gedruckt ist. Die Schriften und die geschmackvollen Guirlanden- und Arabesken-Einfassungen, die in Buntdruck ausgeführt sind, repräsentiren natürlich die Leistungen der Firma James Conner's Sons und sind höchst zart und elegant. — Was nun den Inhalt des Blattes betrifft, so können wir auch hier nur ein lobenswerthes Bestreben erkennen. Ein Artikel über Kunstdruck der vergangenen wie der gegenwärtigen Zeit ist in dieser Nummer begonnen; er bespricht ausschließlich die Leistungen der englischen und nordamerikanischen Buchdrucker und führt die Besprechung bis auf die Uranfange der Kunst in England zurück. — Es folgt dann ein aus geübter und in diesem Punkte erfahrener Feder kommender Aufsatz über die Hoe'schen Maschinen, in dem der neuesten Combinationen in detaillirter Weise erwähnt wird. So u. A. ist in Zeichnung und Beschreibung eine neue sehr leicht durch Handkraft in Bewegung zu setzende einfache Cylinder-Maschine vorgeführt; desgleichen die Hoe'sche patentirte Zeitungs-Adressen-Maschine, mittelst deren für die Postbeförderung fertig verpackte Zeitungsexemplare in unglaublich kurzer Zeit und schnellster Folge vollkommen deutlich und genau mit den Adressen der respectiven Empfänger versehen werden. Die Sache ist in der That ebenso einfach als die — mit dem Ei des Columbus; die Ehre gebührt bei alledem doch immer demjenigen, der zuerst auf die einfache Manipulation verfiel. Mit dieser Maschine zugleich (deren Preis 50 Dollars) wird eine eiserne Rahme geliefert, die den Dimensionen des Mechanismus entspricht und in die lange Columnen von auf einander folgenden (in alter Schrift gesetzten) Adressen geschlossen sind. Eine Hebeldruck-Vorrichtung ist an der einen Seite des Fundamentstisches angebracht, auf dem die Form ruht; diese Vorrichtung ist beweglich und läuft auf zwei Schienen deren eine glatt, die andere kammartig ist. Vom oberen zum unteren Ende einer jeden Columne findet die Bewegung der Druckvorrichtung statt, bei deren jedesmaligem Vorrücken eine Adresse auf das untergehaltene Zeitungspacket gedruckt wird. Ist eine Columne der Form so in ihrer ganzen Länge expedirt, so schiebt sich die Hebelvorrichtung mit ihren Schienen über die zweite und so fort. — Noch mehrere andere Maschinen derselben Fabrik folgen der obigen in Zeichnung und Beschreibung, sowie eine Menge neuer Maschinen der verschiedensten Art für typographische und verwandte Zwecke als zum Druck von Karten und Rechnungs- oder Briefköpfen, zum Papier-Beschneiden und Zerschneiden, zum schnellsten Zeitungsdruck u. s. w. u. s. w. Die ganze Nummer 2 des "Typographic Messenger" ist mit Illustrationen dieser Art förmlich bedeckt und liefert einen neuen Beweis von der täglich wachsenden Ausdehnung des Buchdruckerei-Betriebes in den Vereinigten Staaten.

Hier in Alt-England stehen wir augenblicklich auf dem Punkte der Parlaments-Eröffnung, die factisch bereits am Donnerstag, 1. Februar, stattfand, jedoch ceremoniell, d. h. durch die Königin in Person, erst am Dienstag,

Digitized by Google

6. Februar, erfolgen wird. Man sagt in der Regel, daß mit der Parlamentseröffnung neues Leben und neue Thätigkeit in die Londoner Buchdruckereien einziehen; und mancher Setzer, der monatelang ohne Beschäftigung war, sieht mit fester Zuversicht auf diesen Moment, von dem er Arbeit und Verdienst erwartet. Bis zu einem gewissen Grade ist die Annahme eine richtige. Es giebt hier Offizinen, die lediglich mit Arbeiten fürs Parlament sich beschäftigen und in denen so lange kein Parlament so lange auch keine Arbeit ist; so u. A. die von Nichols in Westminster, in der kaum zwei bis drei Setzer Arbeit haben in der außerparlamentarischen Zeit, und die deren über Hundert während des Parlaments beschäftigt. So lange die Sitzungen währen (selten länger als fünf Monate), werden dort oft fabelhafte Wochenlohne verdient, und mancher Setzer arrangirt sich so, daß er seine Einnahmen aufs ganze Jahr repartirt und dann im Stande ist, während der nichtparlamentarischen Saison zu „baronisiren"; was natürlich nur auf solche Arbeiter anwendbar, deren Engagement für die kommende Saison unter allen Umständen gesichert ist. Andere nehmen die „fette Zeit" in den Parlaments-Offizinen mit, ruhen sich dann etwas aus, und nehmen für den Rest des Jahres Condition, wo sie solche eben finden können. In diesen Verhältnissen nun liegt ein großer Uebelstand, den für ihre Zwecke zu nützen die Londoner Setzer-Societät (wie ich weiter unten zeigen werde) sehr wohl verstanden hat. Ein Principal engagirt z. B. im Spätsommer fünf, sechs und mehr Setzer, denen er für den Rest des Jahres regelmäßige Arbeit giebt und die sich ihm als tüchtige und verwendbare Arbeiter bewähren. Er ist froh sein Effectiv von Arbeitern so gut hergestellt zu haben; er hat vielleicht Arbeiten contractlich übernommen, die mehr oder weniger mit dem Parlament zusammenhängen oder zur Zeit der Sitzungsperiode ausgeführt werden müssen. Da plötzlich, gegen Ende Januar, kündigen ihm zehn, zwölf und mehr seiner besten Setzer, um — sei es zu Nichols oder zu Hansard zu gehen, und dort während der Sessionsperiode von der „fetten" Arbeit zu profitiren. Die Elite der Londoner Setzer vereinigt sich dort alljährlich, und dem mit Buchhändler- und Contract-Arbeiten gerade jetzt meist überladenen Principal bleibt nun nichts übrig als Setzer um jeden Preis zu engagiren, solche oft, die er zu andern Zeiten des Jahres nimmer angenommen haben würde. In diese Zeit nun fällt das Memorandum, das von dem Comité der Londoner Setzer-Societät vor etwa 14 Tagen den sämmtlichen Principalen überreicht wurde, dessen ich bereits früher hier erwähnt habe, und das unter den obwaltenden Verhältnissen so ziemlich mit Sicherheit als in den Hauptpunkten bewilligt zu betrachten ist. Die Buchdruckereien Londons sind in zwei Classen getheilt: Societ-Häuser, d. h. solche, deren Principale die Statuten der Setzer-Societät anerkannt haben, und "rat-houses" (Rattenhäuser), oder solche, die mit der Societät nichts zu thun haben wollen und in denen Condition zu nehmen den Mitgliedern der Societät bei schwerer Geldstrafe (in Wahrheit, bei gänzlicher Ausschließung aus der Societät) verboten ist. An der Spitze dieser letzteren Klasse stehen die bedeutendsten Firmen Londons, als Eyre & Spottiswoode (die Buchdrucker Ihrer Majestät), Spottiswoode & Co., Waterlo & Sons und Andere; und es ist jedenfalls eigenthümlich, daß gerade diese bedeutenden Firmen, die nichts mit der Societät zu thun haben wollen, die ersten gewesen sind, welche ihren Setzern en bloc das freiwillig gewährt haben, was die Societät für ihre Setzer verlangt hat. Es ist nun ganz außer Frage (und wird auch von den Principalen hier keineswegs negirt), daß die in dem Memorandum aufgestellten und en détail motivirten Forderungen durchaus durch Zeit und Verhältnisse gerechtfertigt sind; um so mehr als ein Artikel in denselben ausdrücklich besagt, das bestehende Contracte durch diese Forderungen nicht beeinflußt werden sollen, d. h. daß dieselben erst dann in Kraft zu treten haben, wenn die Principale in Bezug auf von ihnen dem Publicum gegenüber zu stellende Preise durch ältere Contracte nicht mehr gebunden sind.

Das Buchdruckereigeschäft ist in London, im Ganzen genommen, ein höchst florirendes, dehnt sich von Jahr zu Jahr mehr aus, und wirft sicher bei weitem höhere Procente ab als irgend sonst wo in der Welt. Die unglaubliche Anzahl täglicher und wöchentlicher Zeitungen und literarischer wie technischer Publicationen, Magazine, Revüen und Broschüren, der ungeheure Aufschwung, den der Buchhandel in den letzteren Jahren hier genommen; die enorme Masse von billigem (à 1 Penny die Woche) Lieferungs-Ausgaben der Werke beliebter Schriftsteller in allen Fächern der Literatur; endlich die an keinem andern Orte der Welt so ausgedehnte Thätigkeit der Buchdruckerei in commerziellen Arbeiten — alles dies (und so manches, dessen ich nicht gedacht) zusammengenommen, erklärt einmal die ungeheure Zahl von Buchdruckereien, von Setzern und anderen mit ihnen verbundenen Arbeitern, und ferner die materiell günstigen Verhältnisse des hiesigen Buchdruckereibetriebes. Concurrenz existirt hier natürlich wie überall; sie kann jedoch hier nicht von den Uebelständen begleitet sein, die sie auf beschränkterem Terrain zur Folge hat; denn hier ist, als eine Regel, der Verlang größer als die Productionskraft und bringt auch Concurrenz auf einer Seite wirklich einmal den Preis herunter, so wird der

Digitized by Google

Verlust nach anderer Richtung hin wieder gut gemacht. Die einzige wirklich drohende Concurrenz hier besteht in der Schnelligkeit der Ausführung, weit mehr als in den für die Arbeit selbst zu zahlenden Preisen, diese letzteren sind in den Augen der meisten Verleger von secundärer Wichtigkeit, während fast stets die Hauptfrage die der Zeit ist.

Daß der Setzer, als ein intelligenter und geschickter Arbeiter (was ein Jeder derselben sein sollte), geringer bezahlt ist als so mancher andere Arbeiter, der ihm in Intelligenz wie in Geschicklichkeit weit nachsteht, ist unbestritten; allein wir können an das Ganze nicht den Maßstab eines Theiles (eines leider nur zu geringen Theiles) legen, indem wir für eine ganze Klasse fordern, was in Wahrheit nur einem Theile dieser Klasse gebührt. Was dem wirklich tüchtigen und intelligenten Setzer als ein unbestreitbares Recht zustehen würde, kann der ignorante Pfuscher nicht mit gleichem Rechte beanspruchen — und von diesen letzteren haben wir nur zu Viele. Das Verhältniß ist in dieser Beziehung hier in England noch weit unvortheilhafter als in Deutschland und in Frankreich, wie ich dies in einer früheren Arbeit in diesen Spalten bereits bemerkt habe. Die Forderungen der Londoner Setzer-Societät sind mehr als begründet mit Rücksicht auf die „Setzer;" die „Pfuscher" jedoch sind in Wahrheit bereits weit über ihren Werth bezahlt.

Die neuesten Nachrichten von Australien und Neu-Seeland stimmen darin überein, daß das Buchdruckereigeschäft auch dort sich mehr und mehr ausdehnt. Setzer Drucker, Maschinenmeister, Correctoren u. s. w. werden dahin unter glänzenden Gehaltsanerbieten verlangt — ein Maschinenmeister 10 Pfd. Stlg. die Woche, ein Corrector 12 Pfd., ein Setzer 7—8 Pfd. Zeitungen werden begründet in den verschiedenen Städten und Niederlassungen, und es fehlt ihnen nicht an Subscribenten und Käufern.

Eigenthümer und Redacteur eines unserer (Londoner) Buchdrucker-Journale ("The Printers Journal") wurden kürzlich von dem Gerichte der "Queen's Bench" zu 50 Pfund Sterling Schadenersatz wegen Verläumdung verurtheilt. Mit den Proceß- und Advokatenkosten inbegriffen haben die Herren durch ihre Unvorsichtigkeit im Sprechen über das Thun und Treiben anderer Leute, das einem technischen Blatte ganz fremd sein sollte, sich eine Geldeinbuße von nahe an 300 Pfd. Stlg. zugezogen, die zu ersetzen sie 48,000 Exemplare ihres Journals (à 1 Penny) extra verkaufen müßten, ein Fall, der wohl kaum je eintreten dürfte.

Der Antiquar-Buchhändler Quarisch in London, Piccadilly, wird von den hiesigen Blättern als Agent des Herrn T. O. Weigel in Leipzig für den Verkauf der „Geschichte des Holzschnittdrucks und des Gravirens vor Dürer's Zeit", deren Auflage (englisch?) auf 325 limitirt sei, genannt.

In einem hiesigen Districts-Intelligenzblatt ("Clerkenwell News") fand ich im Laufe der letzten Woche folgende Annonce: — „Eine respectable Setzerin wird in einer Privat-Officin gesucht; man erwartet, daß sie ihre unbeschäftigte Zeit durch Hausarbeit ausfüllt. Zu erfragen, 81, Southampton Row W. C." — Sapienti sat!!

London, 5. Februar 1866. Th. Küster.

Mannichfaltiges.

(Buchdruck in China.) Bis zur Zeit Fo-hi's, des ersten nicht mythischen Kaisers von China, bediente sich der Sage nach die chinesische Regierung zur Beröffentlichung ihrer Verfügungen einer bestimmten Anzahl verschlungener oder mit Knoten versehener Schnüre; Art und Zahl dieser Knoten bestimmten die Bedeutung dieser primitiven Mittheilungen, die sich in ganz ähnlicher Weise auch bei andern uncivilisirten Völkern finden. (Fo-hi gilt als der Urheber der Kua, der Altesten der heiligen Bücher, zugleich Grundlage der Religion und Gesetzgebung, der Geographie und Geschichte, wie überhaupt des ganzen Schriftthums der Chinesen.) Unter der Regierung der dritten Dynastie der Tscheu-u (1122—249 vor Chr. Geb.) nahmen Künste und Wissenschaften einen großen Aufschwung. Zwar ging der größte Theil der älteren chinesischen Literatur mit der Zeit wieder unter, doch gab es während der Herrschaft der Dynastie Tang, 619—907 n. Chr., mehr und bedeutendere Bibliotheken in China, als in andern Theilen der Welt. Manche davon zählten nicht weniger als 80,000 Bände aus verschiedenen Zweigen des Wissens. Eine Art Bücherdruck wurde schon seit dem Jahre 950 vor Chr. Geb. betrieben. Einen großen Fortschritt machte die Buchdruckerei durch Fong-tao, dessen Leben in die Zeit vom Ende des 6. Jahrhunderts n. Chr. Geb. bis zur Zeit der Regierung des Kaisers Ming-Tsong (827—834 n. Chr. Geb.) gesetzt wird. Geboren im Bezirke Ho-kien in der Provinz Po-tsche-li widmete er sich erst der Landwirthschaft, um später sich ganz dem Studium der Wissenschaften zuzuwenden. Er erfand den Druck von geschnittenen Holztafeln und soll Erlaubniß gehabt haben, die Erzeugnisse seiner Druckerei durch das ganze Reich zu vertreiben.

Im Jahre 932 wurde eine Art Steindruck erfunden, die noch jetzt in China gebräuchlich ist und darin besteht, daß die Characterе eingegraben werden und, wenn die dann geschwärzte Platte abgedruckt wird, weiß auf schwarzem Grunde erscheinen. Später wendete man dasselbe Verfahren auf Holzplatten an und umfangreichere Werke werden noch heutzutage auf diese Weise gedruckt. Das hierzu gebrauchte Holz, Li genannt, ist besonders fein, ohne jedoch zu splittern. Es ähnelt dem Birnbaumholze, ist aber von bitterem Geschmacke, so daß es vom Angriff der Würmer verschont bleibt.

Gegen Ende des 11. Jahrhunderts n. Chr. wurden die beweglichen Typen erfunden, welche jedoch nicht etwa die einzelnen Buchstaben, sondern die einzelnen Sylben gaben. Zuerst bildete man sie aus gebrannter Erde, doch hatte schon der Kaiser Kang-hi eine be-

Digitized by Google

trächtliche Anzahl aus Kupfer gegossener Typen, welche aber von seinem zweiten Nachfolger, Kien-long, zu Münzen umgeschmolzen wurden. Es giebt noch einige Bücher, welche mit solchen Kupfertypen gedruckt sind, doch können sie den Vergleich mit dem gewöhnlichen Holzstaldruck, in dem die Chinesen Meister sind, nicht aushalten. Die Holztafeln werden so hergestellt, daß auf gleich große Platten die Schrift (welche bei den Chinesen bekanntlich nicht nur von rechts nach links, sondern auch von oben nach unten — nicht quer über die Seite hinweg — in gleichen Linien läuft) mit Tusche und feinen Pinseln auf das Holz gemalt und dann ausgeschnitten wird. Da immer Mehrere an einer Platte arbeiten, und die Chinesen in allen mechanischen Beschäftigungen besonders geschickt sind, so geht diese Procedur schneller von Statten, als man glauben sollte. Nach dem Drucke werden die zu jedem Werke gehörenden Tafeln beisammen in besonderen Vorrathshäusern aufbewahrt.

Nachdem der Kaiser Kien-long die Kupfertypen hatte einschmelzen lassen, gab er Befehl, 250,000 bewegliche Typen aus Holz herzustellen, welche seitdem und bis jetzt zum Drucke des Staatskalenders benutzt werden, der alle Vierteljahre erscheint. Später wurden diese Typen allgemein nachgeahmt und jetzt ist jede chinesische Druckerei mit dergleichen versehen.

Außerdem drucken die Chinesen auch mit Wachstafeln. Sie überziehen glatte Holztafeln zwei bis drei Zoll dick mit Wachs und graviren in diesen Ueberzug die Schrift um dann mit den Platten zu drucken, wie mit den auf ähnliche Weise hergestellten Holztafeln.

Uebrigens enthalten die chinesischen Sylben-Typen nicht etwa den ganzen Vorrath der Sprache, der durch Provinzialismen, Synonyme und kleine Abweichungen ins Unendliche geht, sondern nur eine gewisse Anzahl allgemein anerkannte Grundsylben, welche genügen, um gedruckte Bücher allgemein verständlich zu machen.

Die Bücher werden auf das bekannte chinesische Reis- oder Strohpapier so gedruckt, daß nur immer zwei Seiten, die erste und vierte jedes Blattes, Schrift zeigen. Die Vorderseite, der Schnitt unserer Bücher, wird nicht aufgeschnitten, sondern es hängen immer je zwei Blätter nach außen zusammen; die offenen Seiten bilden den Rücken und werden zusammengeheftet, natürlich so, daß die Heftstiche durch die sämmtlichen Blätter hindurchgehen und an der äußeren Seite (dem Rücken) einen schmalen Rand vorstehen lassen.

Eine Schriftsetzmaschine. Wenn Nachstehendes sich bewährt, so wäre das Problem des Schriftsetzens durch eine Maschine gelöst. Ein Herr F. Calori Cesi veröffentlicht nämlich in einer Zeitung von Modena Folgendes: Gestern am 5. Decbr., Vormittags, folgte ich einer Einladung, um eine von dem Mechaniker M. L. Calolari erfundene Maschine in ihrer Arbeit zu Augenschein zu nehmen. Außer mir waren noch der Syndikus, der Herr Marquis Campori und andere Personen anwesend. Zu unserer großen Ueberraschung sahen wir vermittelst jenes Apparats fünf Verse von Dante nebst einem gelehrten Commentar in 9 Secunden setzen, die Linie von 50 Buchstaben. Wie selbst haben unsere Namen vermittelst Tasten, welche die Maschine lenken, gesetzt. Der Erfinder hat uns leicht die Ueberzeugung beigebracht, daß man mit dieser Maschine eine Rede setzen kann, während sie gehalten wird.

Sprechsaal.

— — Haben Sie die Güte und theilen Sie mir recht bald mit, wie ich die Bronze (Staub) Blau und Anilin verwenden muß; mit Stäuben hält es nicht; was geschieht da, wenn es haften soll?

Bei Verwendung der Farben müssen Sie besonders darauf sehen, daß dieselben vollständig trocken sind; Sie müssen dieselben also vor allen Dingen an einem ganz trockenen Ort aufbewahren. Sodann haben Sie zu beachten, daß die Farbe, mit welcher Sie vordrucken, womöglich denselben Farbenton hat, wie die zu puderude, außerdem aber mit allerstärkstem mit Copallack versetztem Firniß angerieben wurde. Es kann nichts schaden, wenn Sie die gut trockenen Staubfarben noch einmal vor dem Gebrauch durchreiben. Befolgen Sie die hier angegebenen Regeln, so werden Sie sich nicht mehr zu beklagen haben.

Zwei technische Fragen, um deren sachverständige Beantwortung Sie ersucht werden:

1. Was versteht man unter „Durchschlagen" des Druckes?
2. Was verursacht das „Nachgilben" (Gelbwerden) des Druckes?

In der Praxis pflegen alle drei Faktoren, Drucker, Schwärzefabrikant und Papiermacher — jeder die Schuld von sich auf die beiden anderen zu schieben.

Unserer Erfahrung nach hat Obiges folgende Ursachen:

1. Der Druck schlägt durch, wenn das Papier zu schwach, wenn mit zu viel und mit zu dünner, fettiger Farbe, auch oft, wenn mit zu starker Schattirung und viel Farbe gedruckt wurde. Auch starkes Papier schützt dagegen nicht, zu viel Farbe und zu scharfe Schattirung lassen auch bei diesem den Druck durchschlagen.

2. Das Nachgilben wird in den allermeisten Fällen an der Schwärze, selten am Papier, am Drucker nie liegen, letzterer müßte denn die Farbe gemischt und verdorben haben.

Satz und Druck des Titels.

1. Satz. Archiv von Dressler. Buchdruckerkunst von Schelter & Giesecke (auch der Initial B.) Verwandte Geschäftszweige, Albine von Dressler. Alexander Waldow, III. Band, Leipzig von Dressler. Ecken von Schelter & Giesecke.

2. Druck. Ton gemischt aus hellem Chromgelb, Bleiß und einer Prise Roth. Anilinviolett. Gold.

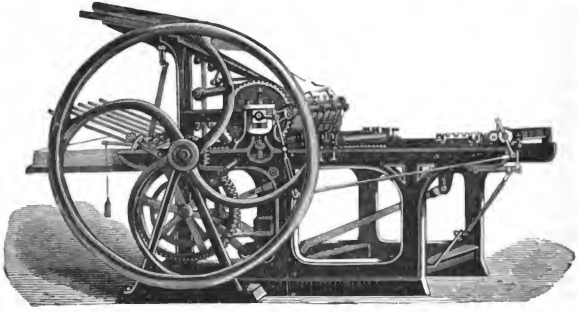
Correspondenz.

Herrn W. G. in W. Wir können Ihnen die Maschinen der Herren Klein, Forst & Bohn in Johannisberg bestens empfehlen; die Fabrik brannte vor 3 Jahren ab und hat die dabei eingebüßten Modelle sämmtlich nach den neuesten Erfahrungen wieder hergestellt, so daß die jetzt gelieferten Maschinen bei billigem Preise den höchsten Anforderungen genügen. — Herren M. & Co. in Wiesbaden. Wird nun bestens nach Ihrem Wunsch besorgt werden. — Herrn M. in Frankfurt a. M. Wie stellen jetzt eben gleichzeitig Versuche mit breierlei Walzenmasse, mit der Mannheimer, der von Jäncke & Schuermann und der von Gangloff her an, in einigen Wochen werden wir Ihnen mittheilen, welches die beste ist. — Herrn L. T. in Breslau. Ihre Beiträge werden und willkommen sein. — Herrn H. K. in Kaiserslautern. Das Archiv ist nach wie vor erschienen, es liegt alle lediglich an der betr. Buchhandlung, von der wie übrigens wie einer Bestellung erhielten, wenn Sie freie Fortsetzung empfingen. — Herren G. W. in W., H. R. in G., G. & L. in W., D. M. in B. erhalten.

Digitized by Google

Annoncen.

Maſchinen-Fabrik von A. Groß in Stuttgart.



Farbtiſch-Maſchinen.

Größe des Schriftſatzes in rhein. Zoll $28^1/_2$ und 20, in engl. Zoll 29 und $20^1/_2$. Preis 1100 Thlr. mit getheiltem Farbmeſſer und verſtellbaren Greifern; 1050 Thlr. mit ungetheiltem Farbmeſſer und gewöhnlichen Greifern.

Als Vortheile unſerer Tiſchfärbungsmaſchinen erwähnen wir nur Folgendes: 1. Ein leichter ruhiger Gang. 2. Stellung der Reibwalzen nach der Schrifthöhe. 3. Stellung der Auftragwalzen wie bei der Cylinder-Färbungsmaſchine. (Loger geſchloſſen.) 4. Einſchieben der Form auf einem Brett, jedoch von der Seite. 5. Verſtellbare Greifer und getheiltes Lineal (gut zum Druck von Accidenzien) bei 1100 Thlr. Im Allgemeinen ein einfacher, leicht verſtändlicher Mechanismus und eine ſolide Conſtruktion.

Durch alle Buchhandlungen zu beziehen:

Taschen-Agenda für Buchdrucker

auf das Jahr 1866.

Schreib-, Merk- und Notiz-Kalender.

Ausgabe 1. In Leinwand $16^1/_3$ Ngr. 2. In Leder mit Goldschnitt 25 Ngr. 3. In Leder mit Goldverzierung und Goldschnitt 1 Thlr. 10 Ngr.

Verlag von A. Waldow in Leipzig.

Ein bis jetzt noch nach keiner Seite hin bekanntes Mittel zur einfachen und wohlfeilen Bereitung einer vortrefflichen **Buchdruckfarbe**, desgleichen **Lauge** zum Abwaschen der Schrift wird gegen franco Einsendung von 2 Thlr. mitgetheilt von H. Jacobi, Taubenstraße Nr. 53 3 Treppen in Berlin.

J. G. Roth, Tiſchlermeiſter in Leipzig, Lange Straße 9, empfiehlt ſich zur Anfertigung von Schriftkäſten, Regalen, Setzbretern ꝛc., in allerkürzeſter Zeit und verſichert bei ſolideſter Ausführung die billigſten Preiſe. Fraktur und Antiquakäſten ſind ſtets vorräthig.

Außer der von mir angekündigten und ſchon vielfach gebrauchten und belobten

Neuerfundenen Rheinischen Walzen-Masse für Buchdruck-Walzen pr. 100 Pfd. 24 Thlr.

führe ich auch jetzt einen **eigends für Buchdruck-Walzen präparirten Leim**, den ich in Quantitäten bis zu 25 Pfd., per Pfd. zu $8^1/_2$ Sgr., von 25 Pfd. an und mehr zu $7^1/_2$ Sgr. per Pfd. abloſſe, empfehle ich ſolchen den Herren Buchdruckerei-Beſitzern zur gef. Abnahme.

Münſter (Weſtfalen). **Louis Herz.**

Das Archiv erscheint jährlich in 12 zwanglosen Heften zum Preise von 4 Thlr. und ist durch alle Buchhandlungen zu beziehen. Die zwei bereits erschienenen Bände werden zum gleichen Preise abgegeben. Elegante Einbanddecken zum Preise von $12^1/_2$ Ngr. sind stets vorräthig.

Redigirt und herausgegeben von Alexander Waldow in Leipzig. — Druck von Alexander Waldow in Leipzig.

Digitized by Google

Irisdruck (Himmelsfärbung) auf der Schnellpresse von B. A. Ihm.

Extraabdruck aus dessen: „Die bunten Farben in der Buchdruckerei etc.“ für das Archiv für Buchdruckerkunst.

Fritz Reuters Wohnhaus am Fuße der Wartburg.

Buchdruckerei E. Schüler in Biel.

Die Organisation und der Geschäftsbetrieb des deutschen Buchhandels. (Fortsetzung.)

Ein seltener vorkommendes, aber nicht unzweckmäßiges Arrangement ist dieses:

Der Herbst'schen Buchhandlung in Leipzig.

Soll. **Haben.**

Ord.	Netto.		Ord.	Netto.	
		Saldo-Vortrag			
		Disponenden-Vortrag			
16. —	10. 24	1/3 Transport vom Jahre 1865	15. 21	18. 20	
		Remittenden			
		Disponenden			
		Ord. ins Netto			
		Rabatt von			
		Zahlung			
		SALDO-REST			
		Uebertrag			

Breslau, 12. Januar 1866. **F. W. Gaupp.**

Unter „Transport" versteht man hier die Summe der auf jeder Seite des laufenden Conto vorkommenden Posten, also Saldo-Reste und Disponenden aus der vorhergehenden und die Lieferungen ꝛc. aus der laufenden (nun geschlossenen) Rechnung. Man kann nach Belieben die Transportsumme im Ganzen angeben, wie auf dem ersten und dritten Beispiele, oder auch (bei Vorkommen) getrennt, wozu dann die beiden ersten Zeilen des zweiten, vierten und fünften Beispiels dienen. Unter Saldo versteht man die nach Abzug der kleineren von der größeren Seite übrigbleibende Summe, welche zur Ausgleichung des Conto erforderlich ist. Solange der Saldo noch nicht gezahlt ist, hat man Saldo-Rest, die Zahlung ist Saldo-Zahlung. Auf dem Rechnungs-Auszuge kann der zu zahlende Saldo (der Saldo-Rest) in der Regel nicht aufgeführt werden, weil vor dessen Ermittlung erst die Remittenden und Disponenden abzuwarten sind. Von Remittenden und Disponenden ist in Abschnitt 38, 39 die Rede gewesen, von dem (Saldo-) Uebertrag wird Abschnitt 97 handeln. Der für „Bemerkungen" frei gelassene Raum ist nicht gerade nothwendig. — Bei der Zurücksendung wird der Rechnungs-Auszug behandelt, wie ein Zettel: man streicht die Adresse durch und schreibt darüber „Zurück" und unterstreicht Ort und Firma des Absenders.

89. Das Eintragen in die Strazze und das davon abhängige Ausziehen und Expediren der Rechnungs-Auszüge ist so schnell als möglich nach Neujahr zu beendigen, um zum Ordnen etwaiger Differenzen genügend Zeit zu behalten. Die Rechnungs-Auszüge kommen nun entweder mit der Bemerkung „stimmt" oder „conform" oder ohne jede Bemerkung zurück; hierdurch bestätigt die correspondirende Handlung, daß ihr Buch auf dem betreffenden Conto gleiche Posten, daher gleichen Transport enthält, und man notirt dies durch „cf." oder „conf.", „conform" auf dem Conto. (Auch wenn der Rechnungs-Auszug gar nicht zurückkommt, nimmt man die Richtigkeit seiner eignen Buchung an.) Oder es ist darauf bemerkt „stimmt nicht", vielleicht noch „bitte um Specification" oder „nach meinem Buche (Angabe des abweichenden Betrags)". Wenn die abweichende Summe höher angegeben ist, so findet sich vielleicht ein übersehener Posten, welcher den Transport auf die angegebene Summe erhöht; wenn sie niedriger angegeben ist, kommt man vielleicht auf einen irrthümlich zu hoch gebuchten oder auf eine andre Firma gehörenden

Digitized by Google

Posten. In beiden Fällen darf man sich aber dabei nicht beruhigen, da ja auf beiden Seiten ein Fehler versteckt liegen kann. Vielmehr prüft man der Sicherheit wegen in jedem Falle, wo der Transport nicht stimmt, das ganze Conto in allen seinen Sätzen genau, um jede noch mögliche Unrichtigkeit zu entdecken. Man wird solche Fehler, die freilich nicht vorkommen sollten, aber dennoch bisweilen vorkommen werden, jedenfalls auffinden, wenn man folgenden Weg einschlägt. Zuerst addirt man nochmals den Transport oder die Transporte. Dann überzeugt man sich, ob die Uebertragungen richtig gemacht sind, ob man nicht etwa Remittenden irrthümlich als Disponenden vorgetragen, oder die vorjährigen Disponenden als Remittenden eingetragen oder gar auf eine falsche Seite (in Haben anstatt in Soll und umgekehrt) übertragen hat. Hierauf nimmt man die nach Abschnitt 21 geordnet bereit liegenden Verlangzettel der betreffenden Firma her, um dieselben mit den Eintragungen genau zu vergleichen, wobei auf Richtigkeit der Exemplarzahl und der angesetzten Preise zu sehen ist, und vergleicht ebenso die etwa unverlangt als Neuigkeit gesandten Posten nach der Liste. Hierbei wird man vielleicht darauf kommen, daß ein Posten, welcher auf eine ähnlich lautende Firma gehört, irrthümlich auf das Conto der vorliegenden getragen, auf dem andern dagegen weggeblieben ist und damit die Berichtigung gleich zweier Conti bewerkstelligen können. Auch sieht man zu, ob nicht etwa Baarposten in Rechnung gebucht worden sind. Endlich sieht man etwaige Fakturen daraufhin nach, ob nicht z. B. Ordinärpreise irrthümlich als Nettopreise eingetragen sind. Hat man sich nun von der Richtigkeit sämmtlicher Posten überzeugt oder eventuell berichtigt, so giebt man die einzelnen Posten auf dem Rechnungs-Auszuge an, „specificirt ihn", und schickt ihn zurück. Ist auch jetzt noch keine Conformität zu erreichen, so wird es Sache der andern Handlung sein, die Differenz herauszufinden und anzugeben. Es könnte z. B. der Verlangzettel einer Sendung, die auch durch einen unglücklichen Zufall nicht ins Auslieferungsbuch gekommen wäre, verloren gegangen sein. Wenn die Sortimentshandlung angiebt, daß ihr eine Sendung fehle, und der, eigentlich beweisende, Verlangzettel sie nicht veranlaßt, die Richtigkeit der Sendung anzuerkennen, so fragt man bei dem Commissionär derselben an, ob er zu der bestimmten Zeit einen Beschluß an die fragliche Handlung befördert habe, und dessen Mittheilung pflegt dann als entscheidend angenommen zu werden. So lange übrigens die Conformität nicht hergestellt ist, hat man seine eigne Buchung als die richtige anzunehmen.

90. Neben diesem Ordnen der Conti auf Grund der zurückkommenden Rechnungs-Auszüge ist das Eintragen der Remittenden und Disponenden zu besorgen, welche jetzt nach und nach eingehen werden. Die Remittenden-Packete werden geöffnet und collationirt, d. h. der Inhalt jedes Packets wird mit der entsprechenden Faktur verglichen und bei Richtigbefinden jeder einzelne Posten auf der Faktur mit Rothstift vorgestrichen. Beim Aufmachen der Remittenden ist zugleich darauf zu sehen, daß nicht etwa alte, in der letzten Zeit nicht mehr ausgelieferte Auflagen oder sehr beschädigte oder defecte Exemplare zurückkommen; solche werden auf der Faktur angemerkt und zurückgestellt. Beim Eintragen der Remittenden-Faktur prüft man die einzelnen Posten dahin, ob sie überhaupt remittirt werden dürfen, und ob sie richtig berechnet sind. Man wird zurückweisen und von der Faktur streichen, was, wie eben bemerkt, als defect rc. nicht zurückgenommen werden kann, was nicht in die betreffende Rechnung gehört, z. B. ältere Auflagen aus früheren Rechnungsjahren, die schon früher bezahlt worden sind, jetzt aber nach Erscheinen der neuen Auflage durch die Sortimentshandlung von ihrem Lager zu remittiren versucht werden, sonstige Artikel, welche schon bezahlt sind und deren Remission der Sortimenter nachträglich versucht, oder Artikel, aus Neuer Rechnung, welche aus Irrthum von der Sortimentshandlung unter die aus Alter Rechnung gebracht worden sind, oder fest (baar) bezogene Artikel, kurz Alles, was nach Abschnitt 38 nicht remittirt werden darf. Doch dürfte es gerathen sein, nicht immer zu genau auf das strenge Recht zu halten. Manche Verleger bezeichnen fest ausgelieferte Artikel durch Stempelung, um so deren Remission zu verhindern; wollte man nun einer Handlung, welche auch Exemplare à Condition bezogen hat und nicht mehr, als die à Condition bezogenen, darunter aber gestempelte Exemplare remittirt, die Rücknahme der als festbezogen bezeichneten verweigern, so würde darin oft eine große Unbilligkeit liegen; denn man muß doch annehmen, daß die betreffende Handlung das à Condition erhaltene Exemplar abgesetzt und zu dessen Ersatz ein anderes, dieses nun fest, bestellt hat, um womöglich noch mehr abzusetzen, ohne in der Lage zu sein, das als fest bezeichnete bei dem Käufer des ersten Exemplars umzutauschen. Welches der an sich ganz gleichen Exemplare bezahlt, welches remittirt wird, kann dem Verleger in solchen Fällen gleichgiltig sein, um so eher, da ja der Sortimenter auch, anstatt fest nachzuverschreiben, hätte à Condition verlangen können mit der Bemerkung, daß das früher gesandte Exemplar abgesetzt wäre. Jedenfalls wird man nach Umständen verfahren und befremdeten, guten Handlungen wenn möglich gern gefällig sein, was sich oft auf andre Weise lohnen wird, während man solchen Handlungen gegenüber,

Digitized by Google

welche den Geſchäftsverkehr weniger angenehm und erwünſcht machen, ſtrenger an ſeinem Rechte feſthalten wird. — Ferner iſt der Preisanſatz jedes einzelnen Poſtens genau zu prüfen, beſonders auch dann, wenn aus irgend einer Veranlaſſung feſt oder baar mit höherem Rabatt und vielleicht mit Freiexemplaren gelieferte Artikel zurückgenommen werden, darauf zu ſehen, daß auch nur der niedrigere Nettopreis angeſetzt iſt (ſonſt müßte der Verleger ja noch herauszahlen) und daß die etwaigen Freiexemplare nicht berechnet remittirt werden (ſ. Abſchnitt 42). Schließlich addirt man die Summe der Remittenden-Faktur nach. Etwaige Fehler in Preisanſätzen werden mit farbiger (rother oder blauer) Dinte abgeändert und hiervon, ſowie von Zurückzuſendendem giebt man dem Abſender durch beſonderen Brief oder Zettel genaue Nachricht, indem man zugleich hinzufügt, auf welchen Betrag ſich jetzt die Summe der Remittenden ſtellt. Die nach Obigem etwa zurückgewieſenen Artikel gehen mit Berechnung des Preiſes ſogleich an den Abſender zurück, wobei man auf der Faktur hinzuſetzt: „zurück von Ihren Remittenden, wie bereits gemeldet“. — Iſt die Summe der Remittenden richtig gefunden oder durch Berichtigung feſtgeſtellt, ſo trägt man die Remittenden-Faktur auf das Conto unter dem Datum O.-M. (Oſter-Meſſe) des gerade laufenden, alſo des dem Rechnungsjahre folgenden Jahres. Die remittirten Artikel verſchwinden hiermit von dem Conto, man pflegt ſie daher auf dieſem nicht einzeln aufzuführen, ſondern durch Bleiſtiftzahlen vor den ausgelieferten Exemplaren, reſp. früheren Disponenden, die Anzahl der remittirten Exemplare anzugeben. Dies erſpart viel Arbeit und Platz im Buche und gewährt noch den Vortheil, daß man bei dem Ausziehen der von einem Artikel abgeſetzten Exemplare die remittirten gleich erkennt und wegläſſen kann. Der Betrag der Remittenden wird auf der Seite gebucht, welche den Auslieferungsbeträgen entgegengeſetzt iſt, alſo vom Verleger auf dem Conto des Sortimenters ins Haben; ſie werden dem Sortimenter gut geſchrieben, während die Sendungen ihm belaſtet wurden. Solche Poſten, welche nach dem Eintragen in die Strazze unnotirt remittirt werden, muß man, um Conformität zu erzielen, eben ſo austhun, wie Abſchnitt 80 am Ende angegeben.

91. Mit den Disponenden verfährt man in ähnlicher Weiſe. Man prüft die einzelnen disponirten Artikel dahin, ob ſie disponirt werden können (was nicht remittirt werden könnte, darf auch nicht disponirt werden) und ob ſie zu den richtigen Preiſen angeſetzt ſind. Wer überhaupt keine Disponenden geſtattet, der verlangt die etwa dennoch zur Dispoſition geſtellten Artikel zurück; erfolgen ſie nicht zurück, ſo nimmt er dann weiter keine Rückſicht darauf, ſondern beanſprucht Zahlung dafür. Einzelne Artikel, welche nicht disponirt werden können, weil die Auflage zu Ende geht oder eine neue in Vorbereitung iſt oder weil der betreffende Artikel Commiſſionsartikel iſt ꝛc., verlangt man zurück. In der Regel läßt man einen Artikel nicht gern mehr, als einmal disponiren; iſt dann der Abſatz noch nicht erzielt, ſo verlangt man den betreffenden Artikel, wenn er wieder disponirt wird, zurück. Eine Ausnahme wird man dann eintreten laſſen, wenn eine Handlung einen Artikel jahrelang hintereinander disponirt, aber dabei fortwährend feſten oder baaren Bedarf davon hat. Dann erſetzt ſie das verkaufte Exemplar immer wieder durch das nachverlangte, nun zur weiteren Vermittlung von Abſatz dienende, und man würde der betreffenden Handlung die Möglichkeit des ferneren Abſatzes nehmen, wenn man länger wiederholtes Disponiren nicht geſtatten wollte. — Wie bei den Remittenden ſtreicht man von der Disponenden-Faktur ſolche Artikel, welche nicht aus der betreffenden Rechnung herrühren u. ſ. w., falſche Preisanſätze berichtigt man mit farbiger Dinte, und dann benachrichtigt man die betreffende Handlung von den Aenderungen und dem nunmehrigen Betrage der Disponenden. — Die Disponenden werden ſpecificirt mit ihren Preiſen auf das Conto getragen; die richtig gefundene oder nach den Aenderungen erlangte Summe derſelben wird auf derſelben Seite gebucht, wie die Remittenden. — Etwaige nach dem Eintragen eingehende Remittenden von den Disponenden läßt man, um die Eintragung nicht ändern zu müſſen, zunächſt unberückſichtigt und ſchreibt ſie nach Anlegung des neuen Conto von den Disponenden ab. — Remittenden- und Disponenden-Fakturen werden, ſobald ſie eingetragen ſind, mit einem C oder E bezeichnet, wie oben bei den Sortiments-Fakturen ꝛc. angegeben.

92. Nun hat man nur noch die etwa zu zahlenden Saldi zu ermitteln. Denn wer zahlen wird und wie viel er nach ſeinem Buche zahlen wird, das muß man ja doch nach dem jetzigen Gange des Abrechnungsgeſchäfts abwarten. Die zu leiſtenden Zahlungen aber findet man heraus, wenn man die Conti durchgeht und bei denjenigen, welche entweder ausſchließlich im Haben einen Transport ausweiſen, oder deren Transport im Haben größer iſt, als im Soll, den Saldo durch Abziehen der event. Sollſeite ermittelt. Gewöhnlich legt man ſich nun noch ein Abſchlußbuch an. Man notirt die Transporte, etwa in eine Sortimenterliſte, zunächſt mit Bleiſtift oder farbiger Dinte aus der Strazze, um ſie bei Eingang der Conformitätserklärung mit ſchwarzer Dinte auszufüllen, oder man fügt auch den gleich mit ſchwarzer Dinte geſchriebenen Transportpoſten die Notiz der eventuellen Conformität bei. Bis das Abſchlußbuch fertig iſt, trägt man in dieſe Liſte auch

Digitized by Google

die eingegangenen Remittenden und Disponenden. Kurze Zeit vor Beginn der Abrechnung trägt man das Abschlußbuch ein, ein Buch in Octav, gebildet durch Abschluß- (Rechnungs-Auszugs-) Formulare, von denen auf jeder Seite zwei über einander stehen und die auf beiden Seiten bedruckt sind. Es wird in der Regel mit Löschpapier durchschossen, fertig gekauft. In dieses Buch trägt man in alphabetischer Folge alle diejenigen Conti, welche nicht durch Remittenden oder Dispouenden oder durch beide zugleich ausgeglichen sind. Man kann auch diese eintragen, wodurch aber die Arbeit vermehrt und das Buch etwas umfangreicher wird. In diesem Abschlußbuche kann man sich die zu leistenden Zahlungen auf dem betreffenden Conto quittiren lassen. Nach der Abrechnung trägt man die empfangenen Zahlungen hier auf die Conti und schließt letztere in diesem Buche neben der Strazze ab. Dies gewährt eine nicht unbedeutende Erleichterung beim Eintragen der Zahlungen in die Strazze und daneben die Möglichkeit, die Conti immer bequem gleich nachsehen zu können. Vortheile hat das Abschlußbuch daher unbestreitbar, wenn es auch nicht gerade unbedingt nothwendig ist.

Wenn man nun noch die etwa zu leistenden Zahlungen auf eine Zahlungsliste zusammengetragen hat, um sie hier quittiren zu lassen (dies ist dem Quittiren im Abschlußbuche vorzuziehen) und wenn man die etwaigen Zahlungszettel über diese Zahlungen für die Commissionäre angefertigt hat, ist man mit allen Vorbereitungen zur Abrechnung fertig. Denn etwa zu remittirende Sachen muß man schon einige Zeit vorher remittirt und auf den betreffenden Conti notirt haben. (Ueber die Abrechnung selbst ist bereits in Abschnitt 49—51 gehandelt worden.)

93. Nach Beendigung der Meßabrechnung werden die betreffenden Zahlungen nach den Zahlungslisten und sonstigen Meßcasse-Notizen einzeln ins Cassabuch getragen. Da letzteres ohnehin alle sowohl ein-, als ausgehende Zahlungen aufzunehmen hat, so würde Nichts davon zu erwähnen sein, wenn nicht eine Bemerkung wegen der Berechnung des Meßagio am Platze zu sein schiene. Wie Abschnitt 50 bemerkt, werden die betreffenden Saldi in Courant berechnet und gebucht, aber in Börsenwährung (mit Abzug des Meßagio) gezahlt. Man hat nun diese Posten ebenfalls in Courant (voll) ins Cassabuch und aus diesem in die Strazze einzutragen, das Agio aber der Casse bei empfangenen Zahlungen als Ausgabe gutzuschreiben, bei geleisteten Zahlungen als Einnahme zu belasten. Wenn man nun nicht das Agio von jeder einzelnen Liste oder von jedem einzelnen Posten besonders berechnen will, wird dasselbe im Verhältniß zur ganzen Einnahme- und Ausgabesumme stets etwas differiren. Um nun einen richtigen Cassaabschluß zu erlangen, nimmt man das Agio einfach so an, wie es sich nach der Differenz zwischen dem Gesammtbetrage in Courant und dem in der Meßcasse befindlichen baaren Gelde herausstellt. Um sicher zu gehen, daß alle Eintragungen richtig erfolgt sind, überzeugt man sich, daß die Summe der Eintragungen ins Cassabuch mit der der Meßcassenotizen genau übereinstimmt.

94. Aus dem Cassabuche, dessen Posten als durchaus richtig angenommen werden müssen, trägt man die Zahlungen ins Abschlußbuch oder in Ermangelung eines solchen gleich in die Strazze. In letzterem Falle wird man freilich viel Zeit verlieren, da die Posten im Cassabuche nicht alphabetisch auf einander folgen können und man daher entweder in der Strazze immer herumblättern, oder im Cassabuche erst nach den betreffenden Posten suchen muß; im Abschlußbuche aber stehen die Conti schon in alphabetischer Ordnung und sind deshalb jederzeit leicht zu finden. Man nimmt nun der Reihe nach jedes einzelne noch offene Conto vor und trägt die eventuelle Zahlung darauf ein. Die Zahlung, welche man von einer Handlung erhalten hat, kommt in deren Haben (wird ihr gutgebracht), diejenige, welche man an eine Handlung geleistet hat, wird ihr belastet (kommt in ihr Soll).

95. Bei Rechnung in Netto allein ist einfach die Zahlung einzutragen; bei Ordinärposten aber ist erst der Rabatt zu ermitteln und nebst der Zahlung einzutragen. Dies geschieht folgendermaaßen. Die Ordinärbeträge beider Seiten, sowohl Transport, als event. Remittenden und Disponenden, werden summirt und in der ganzen Summe in die Nettolinien gebracht; hierauf zieht man die auf beiden Seiten sich findenden Ordinärbeträge von einander ab und berechnet von der Differenz allein (denn bei den sich aufhebenden Beträgen hebt sich ja der Rabatt zugleich mit) den Rabatt, der ein Drittel des Betrags ausmacht. Dieser Rabatt kommt derjenigen Seite gut, welche die Zahlung für Ordinärartikel zu leisten, oder, was hier dasselbe ist, welche die größere Ordinärsumme hat, ist mithin derjenigen Seite (in Netto) zu belasten, welche den kleineren Ordinärbetrag aufweist. Es kommt nicht darauf an, ob letztere Seite nicht vielleicht einen bedeutend größeren Nettobetrag und daher Saldo zu zahlen hat, da es sich nur um Gutschrift des Ordinär-Rabatts handelt. Sollten die Ordinärbeträge beider Seiten gleich sein, so fällt die Rabattirung natürlich von selbst weg.

96. Nun summirt man sowohl Soll, als Haben. Beide Seiten müssen eine gleiche Summe ergeben, dann ist der Abschluß rein, das Conto wird rein abgeschlossen. Die folgenden Beispiele zeigen die oben angenommenen Conti nach dem reinen Abschlusse.

Digitized by Google

Bugge, F. R., in Genf.

	à C.	Post.		Baar.	Soll. Netto.	Haben. Netto.
1865.			(Transport wie oben angegeben)		28. 8½	1. 21
1866. O. M.			per Remittenden			7. 27
			„ Disponenden (specificirt eingetragen)			11. 4
			„ Zahlung			7. 16½
			Rtl.		28. 8½	28. 8½
1866.			An Disponenden-Vortrag		11. 4	

Herbst'sche Buchh. in Leipzig.

	à C.	Post.		Baar.	Soll. Netto.	Haben. Netto.
1865.			(Transport wie oben angegeben)		21. 14½	29. 4
1866. O. M.			An Remittenden		8. 16½	
			„ Disponenden (specificirt)		7. 14	
			per Remittenden			3. 26
			„ Disponenden (specificirt)			10. 2
			An Zahlung		5. 17	
			Rtl.		43. 2	43. 2
1866.			An Disponenden-Vortrag		10. 2	
			pr. dgl.			7. 14

Bugge, F. R., in Genf.

	à C.	Post.		Baar.	Soll. Ordin.	Soll. Netto.	Haben. Ordin.	Haben. Netto.
1865.			(Transport wie oben angegeben)		22. 18	13. 6½		1. 21
1866. O. M.			per Remittenden				6. 9	3. 21
			„ Disponenden (specificirt angegeben)				10. 6	
			„ dgl. (ebenso)					4. 10
			Ordinär ins Netto			22. 18		16. 15
			per Rabatt von 6 Thlr. 3 Ngr.					2. 1
			„ Zahlung					7. 16½
			Rtl.			35. 24½		35. 24½
1866.			An Disponenden-Vortrag		10. 6	4. 10		

Herbst'sche Buchh. in Leipzig.

	à C.	Post.		Baar.	Soll. Ordin.	Soll. Netto.	Haben. Ordin.	Haben. Netto.
1865.			(Transport)		16. —	10. 24½	15. 21	18. 20
1866. O. M.			An Remittenden		3. 6	6. 12½		
			„ Disponenden (specificirt)		6. 21			
			„ dgl. (ebenso)			3. —		
			per Remittenden				4. —	1. 6
			„ Disponenden (specificirt)				6. 15	
			„ dgl. (ebenso)					4. 12
			Ordinär ins Netto			25. 27		28. 6
			An Rabatt von 2 Thlr. 9 Ngr.			— 23		
			„ Zahlung			5. 17		
			Rtl.			52. 14		52. 14
1866.			An Disponenden-Vortrag		8. 15	4. 12		
			per Disponenden-Vortrag				6. 21	3. —

Digitized by Google

Nach dem vorher über Ermittlung des Saldo und Abschluß Gesagten ist über diese Beispiele weiter Nichts zu erwähnen. In dem letzten Beispiele kommt der Rabatt dem Zahlenden gut, der die kleinere Ordinärseite hat; auch für das umgekehrte Verhältniß, wo die Handlung, welche die größere Gesammtsumme, aber die kleinere Ordinärseite hat, den Rabatt erhält, aber Zahlung leistet, möge das letzte Beispiel in den Beträgen der Remittenden und Disponenden abgeändert hier noch folgen.

Herbst'sche Buchh. in Leipzig. | **Soll.** | **Haben.**

	à C.	Fest.		Baar.	Ordin.	Netto.	Ordin.	Netto.
1865.			(Transport)		16. —	10. 24½	15. 21	18. 20
1866. O. M.			An Remittenden		4. 6	6. 12½		
			„ Disponenden		8. 21			
			„ dgl.			3. —		
			per Remittenden.				3. —	1. 6
			„ Disponenden.				6. 15	
			„ dgl.					4. 12
			Ordinär ins Netto			28. 27		25. 6
			per Rabatt von 3 Thlr. 21 Ngr.					1. 7
			An Zahlung			1. 17		
			Thl.			50. 21		50. 21
1866.			An Disponenden-Vortrag		6. 15	4. 12		
			per Disponenden-Vortrag				8. 21	3. —

Die Disponenden waren bei Rechnung in Ordinär und Netto in zwei getrennten Posten einzutragen, da sie theils Ordinär-, theils Netto-Artikel betrafen; bei den Remittenden, welche gleich gelöscht wurden, war dies nicht nöthig. — Die Linien, welche die Abschlußsumme oben und unten begrenzen, sind eigentlich Theile von Linien, die man über die ganze Seite ziehen müßte; sie müssen sich deshalb ganz genau gegenüberstehen. Die unteren, doppelten Striche läßt man auf beiden inneren Seiten ein Wenig vor den oberen Strichen vorstehen. — Vor jeden Posten, der nicht eine Exemplarzahl vor sich hat, setzt man, wenn er ins Soll kommt, das Wörtchen „An", wenn er ins Haben gebucht wird, die Bezeichnung „pr." oder „per". (Die beiden letzten Bemerkungen beziehen sich auf jede Buchführung.)

97. Eigentlich sollte jedes Conto rein abgeschlossen werden, sollten sich beide Seiten durch event. gegenseitigen Transport, Gegenleistungen an Remittenden und Disponenden und Ausgleichung des Saldo durch Zahlung balanciren. Dies ist aber oft nicht der Fall. So kommen häufig **Uebertrage** vor. Es hat sich, ohne rechtliche Basis, bei vielen Sortimentshandlungen der Gebrauch ausgebildet, in der Ostermesse den Saldo nicht voll zu zahlen, sondern einen Theil desselben, vielleicht ein Drittel, zu „übertragen," um denselben zur „Michaelis-Messe" zu zahlen. Das ist kein bestimmter Termin, sondern die Zahlung wird dann im Herbste, etwa September oder October eingehen — dann natürlich ohne Agio. Ein wirkliches Recht, Uebertrage zu machen, giebt es aber eben nicht, es sind daher solche nur mit Genehmigung des Verlegers statthaft, und wenn der Verleger, namentlich bei einem größeren Saldo, billig genug ist, darauf Rücksicht zu nehmen, daß die Forderungen des Sortimenters ebenfalls oft erst nach und nach eingehen, und volle Zahlung demselben daher Verlegenheit bereiten könnte, so läßt er damit nur von seinem guten Rechte nach, wonach alles Abgesetzte zur Oster-Messe bezahlt werden soll, und kann einen empfindlichen Ausfall an seinen Meßeinnahmen und dadurch selbst Störungen in seinen Dispositionen erleiden. — Die Ueberträge werden, um den Abschluß zu ermöglichen, einstweilen gutgebracht, um in der Neuen Rechnung belastet zu werden.

98. Wenn der ganze Saldo oder ein Theil desselben ausgeblieben ist, ohne daß in letzterem Falle ein Uebertrag angemeldet und angenommen ist, so ist dies ein **Saldo-Rest**. Er wird in der Strazze ebenfalls behufs des Abschlusses einstweilen gutgebracht, um in Neuer Rechnung wieder belastet zu werden. Oft können Saldo-Reste durch noch ungeordnete Differenzen in der Rechnung veranlaßt werden. In jedem Falle aber schickt man nun der betreffenden Handlung einen **Rechnungs-Abschluß**, auf dem man je nach Umständen noch eine besondere Erinnerung an die Zahlung anbringt. Daß diese offene und aus-

Digitized by Google

drückliche Mahnung (der Rechnungs-Abschluß allein ist als solche nicht zu betrachten) nur notorisch schlechten oder böswilligen Firmen gegenüber anzuwenden ist, sollte sich von selbst verstehen, ebenso die Voraussetzung, daß über den Stand der Rechnung und die wirkliche Zahlungsverbindlichkeit im vorliegenden Falle kein Zweifel obwaltet, die Mahnung daher nicht auf Irrthum beruhen kann. Von soliden Handlungen ist zu erwarten, daß sie nach Richtigbefinden des Abschlusses den Restbetrag zahlen und hierdurch das Conto ordnen.

99. Wenn sich herausstellt, daß zu viel, oder daß wol gar Etwas gezahlt worden ist, wo gar keine Zahlungsverbindlichkeit vorgelegen hat (wenn z. B. eine Handlung das Conto durch Remittenden oder Disponenden ausgeglichen hat und dennoch zahlt), so wird der über die Gleichheit der beiden Seiten überschießende Betrag, nachdem man sich von der Richtigkeit des Postens nochmals aus der Zahlungs-Liste überzeugt hat, einstweilen dem Conto belastet, in Neuer Rechnung aber gutgebracht. Zunächst schickt man dann der fraglichen Handlung einen Abschluß, um nach Anerkennung desselben den Betrag entweder zurückzuzahlen, oder, nach Umständen, als Uebertrag im Buche stehen zu lassen, so daß er bei der nächsten Abrechnung mit zu verrechnen ist.

Die oben rein abgeschlossenen Conti mögen zur Veranschaulichung hier noch einmal so folgen, wie sie sich bei nicht reinem Abschluß gestalten könnten.

Bugge, F. R., in Genf.

	à C.	Fest.		Soll. Baar.	Netto.	Haben. Netto.
1865.			Transport		28. 8½	1. 21
1866. O. M.			per Remittenden			7. 27
			„ Disponenden			11. 4
			„ Zahlung			5. 20
			„ Saldo-Uebertrag			1. 26½
			Mk.		28. 8½	28. 8½
1866.			An Saldo-Vortrag		1. 26½	
			„ Disponenden-Vortrag		11. 4	

Hier ist ein Saldo-Uebertrag gemacht nach Abschnitt 97.

Herbst'sche Buchh. in Leipzig.

	à C.	Fest.		Soll. Baar.	Netto.	Haben. Netto.
1865.			(Transport)		21. 14½	29. 4
1866. O. M.			An Remittenden		8. 16½	
			„ Disponenden		7. 14	
			per Remittenden			8. 26
			„ Disponenden			10. 2
			An Zahlung		5. 27	
			per Saldo-Uebertrag			— 10
			Mk.		43. 12	43. 12
1866.			An Saldo-Vortrag		— 10	
			„ Disponenden-Vortrag		10. 2	
			per Disponenden-Vortrag			7. 14

Digitized by Google

Hier sind 10 Ngr. zu viel gezahlt, die nach Abschnitt 99 nun als Uebertrag in Neuer Rechnung belastet werden.

Herbst'sche Buchh. in Leipzig.

	h. c.	Post.		Soll. Baar.	Ordin.	Netto.	Haben. Ordin.	Netto.
1865.			(Transport)		16. —	10. 24½	15. 21	18. 20
1866. O. M.			An Remittenden		3. 6	6. 12½		
			„ Disponenden		6. 21			
			„ dgl.			3. —		
			per Remittenden				4. —	1. 6
			„ Disponenden				8. 15	
			„ dgl.					4. 12
			Ordinär ins Netto			25. 27		25. 6
			An Rabatt von 2 Thlr. 9 Ngr.			— 23		
			„ Zahlung			5. 17		
			per Zahlung					2. —
			An Saldo-Uebertrag			2. —		
			Ad.			54. 14		54. 14
1866.			per Saldo-Vortrag					2. —
			An Disponenden-Vortrag		8. 15	4. 12		
			per Disponenden-Vortrag				6. 21	8. —

Die Herbst'sche Buchhandlung, welche einen Saldo von 5 Thlr. 17 Ngr. zu erhalten hatte und erhalten hat, hat ihrerseits irrthümlich auch 2 Thlr. an Gaupp gezahlt; dieser Betrag ist daher nach Abschnitt 99 erst zu belasten und dann in Neuer Rechnung gutzuschreiben gewesen, um entweder gleich zurückgezahlt oder später verrechnet zu werden.

Herbst'sche Buchh. in Leipzig.

	h. c.	Post.		Soll. Baar.	Ordin.	Netto.	Haben. Ordin.	Netto.
1865.			(Transport)		16. —	10. 24½	15. 21	18. 20
1866. O. M.			An Remittenden		4. 6	6. 12½		
			„ Disponenden		8. 21			
			„ dgl.			3. —		
			per Remittenden				3. —	1. 6
			„ Disponenden				6. 15	
			„ dgl.					4. 12
			Ordinär ins Netto			28. 27		25. 6
			per Rabatt von 3 Thlr. 21 Ngr.					1. 7
			An Saldo-Rest			1. 17		
			Ad.			50. 21		50. 21
1866.			per Saldo-Rest					1. 17
			An Disponenden-Vortrag		6. 15	4. 12		
			per Disponenden-Vortrag				8. 21	8. —

Es ist gar Nichts gezahlt, also ein Saldo-Rest; s. Abschnitt 98.

(Schluß folgt.)

Digitized by Google

B. G. Teubner in Leipzig.

Schrägüber dem Hauptpoſtamt, in der Straße, welche von dieſem coloſſalen Speditionsbüreau ihren Namen erhalten hat, erhebt ſich ſeit Jahresfriſt ein ſchmuckes Palais mit mächtigem Hinterhaus, letzteres dem Auge durch ein vor ihm ſtehendes Gebäude älteren Urſprungs verborgen. Wie uns die in großen römiſchen Buchſtaben hoch angebrachte Firma belehrt, ſtehen wir vor einer der größten Leipziger Kunſthallen: der Buchdruckerei von B. G. Teubner, einer Induſtrieſtätte, welche ſich von beſcheidenen Anfängen heraufgearbeitet hat zu Anſehen und Einfluß, einer Officin, deren Druck- oder noch mehr Verlagsfirma zur Empfehlung wird für manches Erzeugniß der deutſchen Literatur.

Wir wollen nun mit unſeren Leſern incognito einen Gang durch das vier Etagen hohe Etabliſſement unternehmen; dazu bedürfen wir keiner beſonderen Erlaubniß, und dem Schreiber dieſes iſt es von Wichtigkeit, letztere nicht zu erbitten, ſei es auch nur, um der Gefahr einer abſchläglichen Antwort zu entgehen.

Im Parterre befinden ſich natürlich die Geſchäftslocalitäten von welchen aus Maſchinen und Menſchen dirigirt werden.

Von dem einfachen aber eleganten Comptoire gehen zu dieſem Zwecke nach allen Räumen Sprachrohre und elektriſche Klingeln, nach den darüber liegenden Sälen bequeme Wendeltreppen. Der Gründer des Etabliſſements weilte allerdings nie hier; er hat die zukünftige Größe des Unternehmens wohl gefördert und geahnt, aber erlebt hat er ſie nicht. Dafür wirken ſeine beiden Schwiegerſöhne rüſtig und mit Umſicht in ſeinem Geiſte fort. Herr Ackermann iſt Architekt, Herr Roßbach ſeines Zeichens ein Kaufmann, beide hätten alſo das preußiſche Buchdruckerexamen nicht beſtanden, aber Zunft und Zopf zum Trotz leiten ſie das Geſchäft faſt ganz allein, und, wie man ſieht, mit beſtem Erfolg.

In dem frühern Arbeitslocale wurde alle Arbeit von Menſchenhänden gethan; jetzt ſehen wir weiter zu ebener Erde eine nett und ſauber wie ein Luxusartikel blinkende Maſchine aus Buckau bei Magdeburg. Die 15 Pferdekräfte merkt man ihr kaum an; faſt geräuſchlos greift ſie in die gezähnten Räder und treibt Flaſchenzug, 4 Satinirpreſſen im Entreſol und 16 Schnellpreſſen im erſten Stock; daß darunter eine vierfache und etliche Doppelmaſchinen ſind, dies iſt ihr natürlich gleich; ſie wird aber, wie man uns ſagte, wohl nicht mehr lange allein bleiben, denn würde ſie einmal arbeitsſcheu, ſo möchten die guten Sachſen lange auf ihre „Leipziger Zeitung“ vulgo „Frau Baſe“ genannt, warten müſſen, 7000 Exemplare mit ſo und ſo viel Beilagen wollen täglich bis zur gewiſſen Stunde geliefert ſein. 130,000 Exemplare „Bazar“, „Das Börſenblatt“, „Die Biene“, „Jahrbücher“ und alles das, was die fleißigen Hände von einigen 80 Setzern und 20 Burſchen zuſammenarbeiten, dies würde ſonſt wieder von „Drehern“ herausgeholt werden müſſen, und dies iſt eben ſo koſtbar, als es mit Aergerniß verbunden iſt. Ja, ſo eine Maſchine betrinkt ſich nicht, ſie läuft nicht ohne Kündigung fort, ſie arbeitet Tag und Nacht und Sonntag und Wochentag, bis ſie binnen Jahresfriſt das erarbeitet hat, was ihre Anſchaffung koſtete — und dann arbeitet ſie immer weiter und macht die Leute reich, ſehr reich! Iſt in ſo einem Werkzeug nicht das ganze ſociale Geheimniß verborgen?

Doch ſehen wir uns weiter um.

Wir ſind im zweiten Stockwerk. Eiſenbahngleiſe durchſchneiden auch hier, wie in allen übrigen großen Räumen, den Setzerſaal, und mit den kleinen auf ihnen laufenden Karren transportirt man die ſchweren Formen ſo bequem zum Flaſchenzug und von da, wohin man immer will, dicht vor die Preſſe, in die Stereotypie, das Souterrain, oder zum Waſchapparat. Ein ſchöner Setzerſaal! — Mehr als 40 Fuß breit, über 100 Fuß lang, zu beiden Seiten hohe Fenſter, ſo licht und luftig — aber es war heiß den vergangenen Sommer, recht heiß, denn man fühlte mehr als einmal am Nachmittag 28 Grad R. Wärme. Kalt iſt der große Raum auch im Winter nicht, abgeſehen von dieſem Jahre, dafür ſorgt Dampfheizung und event. die in 26 Gaſſen à 8 Plätze brennenden Gasflammen.

Doch nicht allein für Platz zur Arbeit iſt geſorgt. Ein Garderobenzimmer, in welchem Jeder ſeinen Kleiderhaken beſitzt, wird z. B. von denen geſchätzt, die ſonſt ihren ſchwer erſparten Rock ſtets bedroht ſahen von Arbeitsſtaub und überall klebender Schwärze, und ein praktiſches Waſchzimmer mit fortfließendem Waſſer macht es dem Heikelen möglich, ſich ohne Ekel die Hände ꝛc. zu ſcheuern, was leider in den meiſten Officinen nicht der Fall iſt. Accidenzzimmer mit daran ſtoßendem Magazin nehmen 3 Stuben extra ein. Wir gehen nun eine Treppe, licht und breit wie alle, höher.

Das Burſchenzimmer, 5 Gaſſen, verlaſſen wir mit der Ueberzeugung, daß die Setzer vor der Hand nicht ausſterben, und die Kunde von den neuerfundenen Setzmaſchinen in England, Amerika und Italien noch nicht unter das Volk gedrungen iſt. Die weiter in dieſer Etage befindliche Schriftgießerei arbeitet mit 4 Oefen und einer Maſchine nur für das Haus, ohne, wie uns verſichert wurde, den eigenen Bedarf decken zu können. Leicht glaub-

Digitized by Google

lich wenn man hört, daß zu jeder Nummer des „Bazar“ neue Schrift genommen wird. Von diesen Räumen ist eine prachtvolle Aussicht; man sieht aus dem Königreich Sachsen in den deutschen Großmachtstaat hinein, und dies brachte uns auf den Gedanken, welch' widersprechenden Zwecken unsere Kunsthallen offen stehen. Die vor mir liegenden rohen Lettern waren für „Bazar“ und „Frau Base“ bestimmt, beides sehr zartbesaitete Stimmen, aber wenn erstere sein der preußischen Regierung dient, so fein daß ihr Eigenthümer einen Rathstitel eroberte, bekämpft letztere die preußische Spitze. Doch dies ist ja nicht technisch, darum weiter in unserer Wanderung.

Es bliebe uns nur noch der über das ganze Gebäude sich erstreckende Trockenboden übrig. Er ist natürlich soweit praktisch wie alles Andere, nur vermißten wir die bei anhaltend feuchtem Wetter nothwendige Wärmevorrichtung.

Die fertigen Auflagen gehen per Flaschenzug und Eisenbahn in die im Entresol befindliche Buchbinderei, wo rüstige Mädchen sie zählen und falzen, und bei etwas Uebung in dieser Arbeit einen Verdienst herausschlagen, der dem manches gewöhnlichen Setzers nicht nachsteht.

Ehe wir unsere Betrachtung schließen, wollen wir noch erwähnen, daß die Buchdruckerei von B. G. Teubner sich durch würdige Behandlung ihrer Arbeiter vor mancher anderen auszeichnet. Die Setzer rauchen an ihren Kästen, ohne daß man etwas dagegen hätte; fehlt es an Arbeit, ein übrigens seltener Fall, so entläßt man leicht entbehrliche Kräfte, entschädigt aber die übrigen für unverschuldetes Feiern. Die Früchte dieses Systems, das wir nur ganz vorübergehend erwähnen wollen, sind ein Stamm guter Setzer, der auch durch die vielbesprochene Arbeitseinstellung nicht verloren ging und wesentlich zu dem Renommé der größtentheils classische Werke producirenden Officin beiträgt. L. T. C.

Schnellpressen für Steindruck.

Wir haben heute eine Erfindung zu registriren, welche, wenn sie sich bewähren sollte, von nicht zu unterschätzender Wichtigkeit für den Steindruck sein würde. Es hat nicht unbemerkt bleiben können, daß eine gewisse Gattung von Druckarbeiten, welche noch vor nicht gar langer Zeit fast ausschließlich auf dem Wege der Lithographie hergestellt wurde, in neuerer Zeit in überwiegender Mehrzahl für den Typen-Druck gewonnen worden ist. Diese Erscheinung hat verschiedene Ursachen. Die eine davon und zwar diejenige, welche dem Typendrucke für alle Zeit den Vorrang sichern wird, ist die unbestreitbare Schönheit und mathematisch genaue Gleichförmigkeit der von Lettern gedruckten Buchstaben ꝛc., gegen welche die durch jedes andere technische Verfahren hingestellten Buchstaben stets zurückstehen werden. Ein weiterer Grund liegt in der schnelleren und billigeren Herstellung des Druckes, und dieser Grund ist besonders seit der Zeit hervorgetreten, wo man angefangen hat, auch kleine Auflagen, Accidenzen ꝛc., auf der Schnellpresse zu drucken. Auch hierin hat der Steindruck bis jetzt vergeblich mit dem Typendruck zu concurriren gesucht. Man hat zwar bisher auch schon Steindruck-Schnellpressen gebaut, besonders in den Werkstätten von Sigl in Berlin und Wien, doch sind dieselben zu kostspielig und eignen sich auch nicht zur Herstellung feinerer Arbeiten. Jetzt sind aber durch Johann Loos in Nürnberg Schnellpressen hergestellt worden, welche diesen beiden Uebelständen begegnen und nebenbei dem Drucker den anstrengendsten Theil seiner Arbeit abnehmen sollen. Diese Schnellpressen werden auf zwei verschiedene Arten hergestellt, welche das Gemeinsame haben, daß der Drucker nur den Druck selbst zu besorgen hat, während das Auflegen des unbedruckten Bogens und Abnehmen des fertigen Druckes durch ein Mädchen oder einem Knaben besorgt wird.

Die einfachere Art dieser Schnellpressen (Fig. 1) besorgt nun den Druck selbst, während das Färben und Wischen wie bisher durch den Drucker besorgt werden muß. Die Construction ist ganz von Eisen. Die Maschinentheile sind durch zwei- und dreireihige Zahnräder verbunden, welche die Bewegungen durchaus sanft und ruhig vollziehen. Durch möglichst einfache und kurze Stellung ist alle todte Bewegung soweit möglich vermieden. Die treibende Kraft liegt in einem Schwungrade, der Druck geschieht durch Bewegung des Reiberhaufes und ist durch Spindel und Zunge zu reguliren. Bei jeder Umdrehung des Schwungrades geht der Wagen einmal hin und zurück, so daß durch einen jedesmaligen Umschwung des Rades ein Druck hergestellt wird. Die Schwere des Schwungrades und die Uebersetzungen sind so, daß der Drucker ohne große Anstrengung, besonders, ohne zu dem schweren Durchziehen des Steines gezwungen zu sein, das Bier- bis Fünffache leisten kann, wie auf der gewöhnlichen Steindruckpresse. Eine solche Maschine kostet 345 Thaler.

Die andere vollkommenere Art (Fig. 2), deren Preis 855 Thlr. ist, beruht auf demselben Princip und ähnlicher Construction, hat aber noch ein Farbewerk und eine Vorrichtung zum Wischen oder Benetzen des Steines. Das Farbewerk ist ähnlich eingerichtet, wie bei Buchdruckmaschinen. Die nackte Walze hat durch ein am Ende angebrachtes Schrau-

Digitized by Google

bengewinde ebenfalls eine Seitenbewegung. Außerdem iſt in dem Farbebehälter eine kleine Frictionswelle angebracht, welche die Farbe in unabläſſiger Reibung erhält. Hierdurch wird die Unannehmlichkeit beſeitigt, daß ſich in der

kopf, läßt ſich aber auch leicht ausſtellen, wenn man drucken will ohne zu wiſchen. Dieſe Maſchine wird alſo der Buchdruckmaſchine ziemlich nahe kommen, indem nach Zurichtung des Steines keine andere Thätigkeit eintritt, als

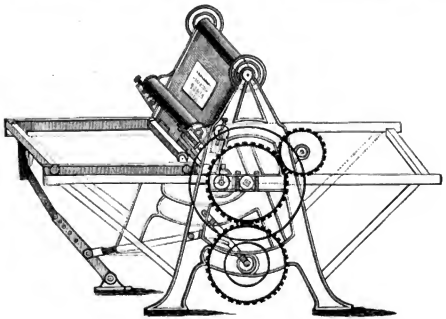


Fig. 1.

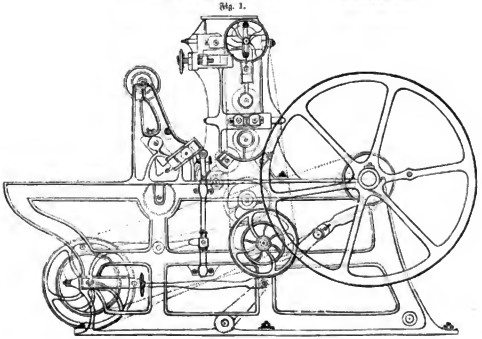


Fig. 2.

Farbe vor dem Farbemeſſer Unreinigkeiten anſammeln, welche oft eine ungleiche Vertheilung der von der Speiſewalze abzunehmenden Farbeſchicht veranlaſſen. Der Netz- oder Wiſchapparat liegt zwiſchen Farbewerk und Reiber-

das Drehen des Schwungrades und das Auflegen und Abnehmen des Bogens. Sie ſoll das Acht- bis Zehnfache gegen die bisherige einfache Preſſe leiſten.

Digitized by Google

Monats-Correspondenz aus England.

Aus New-York erhalte ich soeben die Mittheilung, daß die nun schon so viel besprochene Alden'sche Setz- und Ablege-Maschine dort ganz außerordentliche Erfolge errungen hat. Ihre vollständige Verwendbarkeit für die rapide Herstellung von Zeitungssatz soll sich bereits bewährt haben, nachdem sie in der Officin der *New-York Tribune* den strengsten Anforderungen genügt hat. Sobald die erforderliche Anzahl von Maschinen hergestellt werden kann, werden, dem Vernehmen nach sämmtliche in New-York publicirte Tagesblätter sich derselben bedienen. Der ursprüngliche Erfinder dieser Maschine war Timothy Alden, ein junger Buchdrucker von Massachussets, der sein ganzes Leben der Vollendung und Ausführung seines einmal als Ausführbar erkannten Planes widmete, jedoch starb, bevor er die praktische Anwendung desselben gesehen hatte. Seinem Vetter, Henry W. Alden, vermachte er das Eigenthumsrecht der Erfindung, von dem es nun in die Hände einer Compagnie übergegangen ist, die augenblicklich im besten Zuge ist, die Erfindung mit Hülfe eines Betriebs-Capitals von 3,000,000 Dollars auszubeuten. Zu diesem Zwecke hat sie eine Fabrik errichtet, welche fünf Maschinen complett im Durchschnitt per Tag zu liefern im Stande sein wird. Mit einer dieser Maschinen soll ein Arbeiter im Stande sein die Thätigkeit von acht tüchtigen (d. h. flinken) Setzern zu repräsentiren!!! — Daß durch die Maschine bewirkte Ablegen soll so vorzüglich sein, daß falsche oder ungehörige Buchstaben im Satze factisch unmöglich sein sollen; die Maschine bedarf lediglich der Oberaufsicht des Arbeiters — sie thut die Arbeit ganz allein. — O über die Wunder unseres glorreichen neunzehnten Jahrhunderts! Wie lange wird's dauern, da wird irgend eine weit sublimere Entdeckung oder Erfindung das Drucken als überflüssig, als veraltet erscheinen lassen. . . . Warten wir ab! —

Die große Londoner tägliche Zeitung *The Standard*, die um 3½ Uhr Nachmittags in einer neuen Ausgabe unter dem Titel *The Evening Standard* erscheint, enthält in ihren letzten Nummern folgende Anzeige seitens der Eigenthümer des Blattes: — „Vor etwa zwei Jahren dehnten die Eigenthümer des *Standard* den Inhalt des Blattes von 48 Spalten auf deren 56 aus, und vor nun einem Jahre verlängerten sie diese Columnen zu einem solchen Betrage, daß ein Werth von drei neuen Spalten Inhalt dadurch dem Blatte zugefügt ward. Arrangements werden augenblicklich getroffen, um eine neue Verlängerung der Spalten eintreten zu lassen. Die Eigenthümer sind daher der Pflichten eingedenk, die sie ihren Lesern, wie auch denen gegenüber zu beobachten haben, welche ihr Blatt als ein Mittel für ihre Anzeigen benutzen. Für die Ersteren offeriren sie das größte und vollständigste tägliche Journal der Welt; und um den Letzteren volle Genugthuung zu geben, haben sie sich entschlossen, nicht zu Beilagen ihre Zuflucht zu nehmen. Sie werden daher ohne Rücksicht auf die Kosten, das Format und die Inhaltsfähigkeit des *Standard* ausdehnen, dabei das Journal als ein Blatt conservirend. Um fernerweit Raum zu ersparen, haben die Eigenthümer des *Standard* eine neue Art Schrift zum exclusiven Gebrauch für diese Zeitung eingeführt, welche, obschon in Größe und Deutlichkeit der früheren vollkommen gleich, doch weit weniger Raum als jene einnimmt. Die Productionskraft der Maschinerie des *Standard* wird von keinem (?) Zeitungs-Etablissement der Welt (?) erreicht. Sechs Maschinen sind in Thätigkeit, deren fünf Hoe'sche und eine von Dryden in London; die Ausgabe von 35,000 Exemplaren per Stunde ist durch diese Maschinerie gesichert."

Die Eigenthümer der *Times* haben, mit Rücksicht auf das für sie äußerst günstige Finanzjahr 1865, allen in den verschiedenen Abtheilungen des Geschäfts angestellten Beamten und Arbeitern eine Gratification auszahlen lassen, die einem 14tägigen Salair gleichkommt.

Unter dem Titel *The Flying Dragon* (der fliegende Drache) wird in Kürze hier in London eine Zeitung in chinesischer Sprache erscheinen — gedruckt in London mit chinesischen Lettern und bestimmt von hier aus über die ganze unendliche Weite und Breite des „himmlischen Reiches" versandt zu werden.

In unserer heutigen Zeit läßt sich der intellectuelle Standpunkt eines Volkes so ziemlich richtig nach seinen periodischen Publikationen beurtheilen, und in dieser Hinsicht stehen die drei Hauptnationen der modernen Welt — Deutschland, Frankreich und England — so ziemlich auf gleicher Stufe. Interessant wird es jedenfalls für die Leser des „Archivs" sein, wenn ich ihnen eine Statistik der englischen Zeitungs- und periodischen Presse gebe, die den neuesten statistischen, officiellen Angaben entnommen ist. Es werden augenblicklich (Mitte Februar 1866) in Großbritannien und Irland (mit Ausschluß der Colonien) 1257 Zeitungen veröffentlicht und zwar —

in England: — in London . . .		226
	„ den Provinzen .	707
„ Wales: —		43
„ Schottland: —		139
„ Irland: —		128
auf den britischen Inseln: — . . .		14
		1257

Digitized by Google

Von diesen kommen 52 tägliche Zeitungen auf England, 1 auf Wales, 12 auf Schottland, 12 auf Irland und 1 auf die britischen Inseln. Im Jahre 1856 wurden im gesammten Vereinigten Königreiche nur 734 Zeitungen und periodische Blätter veröffentlicht, unter den 35 täglich erschienen; nämlich 15 in London, 1 in Birmingham, 3 in Liverpool, 3 in Manchester, 3 in Edinburg, 4 in Glasgow und 6 in Irland; während jetzt 78 Blätter täglich erscheinen, also weit über 100 Procent mehr in zehn Jahren. Magazine, Reviews, wissenschaftliche Blätter u. s. w., die monatlich oder vierteljährlich erscheinen und in den obigen Summen nicht enthalten sind, weist die statistische Notiz 537 nach, von denen 196 einen entschieden religiösen Character haben und die verschiedenen Sekten, als Anglikanische (oder Hoch-) Kirch-, Wesleyaner, Methodisten Baptisten, Independenten, und andere christliche Secten repräsentiren.

Die englische typographische Literatur ist augenblicklich durch 9 Organe vertreten, von denen 4 in England, 1 in Schottland und 4 in den Vereinigten Staaten von Nordamerika erscheinen. Unter ihnen ist kein einziges wöchentlich publicirt. Eins *(The Printers Journal)* erscheint in London am 1. und 3. Montag jeden Monats; *Wood's Typographic Advertiser* und *The Printers' Register* erscheinen am Beginn eines jeden Monats in London, das letztere jedoch wird seit Kurzem in Gloucester (sprich Gloster), in der Officin von John Ballows, ganz vorzüglich gut gedruckt und scheint auf dem besten Wege, allen seinen Mitbewerbern in England die Palme streitig zu machen. Die Redaction dieses Journals verbreitet seit diesem Monat Schriftproben der besseren englischen Gießereien als Beilagen desselben, welche von den ihr dazu seitens der betreffenden Firmen zugeschickten Satzformen in der anerkannt vorzüglichen Druckerei des Blattes in Gloucester speciell auf sehr feinem Papier gedruckt werden; und die Verleger gehen damit um, auch an continentale Schriftgießereien die Aufforderung ergehen zu lassen, ihre Proben in gleicher Weise in fertigen Satzcolumnen, die dem Format des Blattes entsprechen, der Redaction einzuschicken, damit solche von John Bellows elegant gedruckt und mit dem *Printers' Register*, das weit über England und seine Colonien, wie über Amerika verbreitet ist, in die Welt hinausgesandt werden. *The Scottish Typographical Circular* wird in Edinburg am 1. jeden Monats publicirt; *The Printer* ebenso in New-York (doch leider sehr unregelmäßig); *The Press News* erscheint in London am 15. jeden Monats, und hat soeben ihre Nr. 2 vom Stapel gelassen; *The Typographic Messenger* wird alle zwei Monate von der Schriftgießerei-Firma James Conner's Sons in New-York herausgegeben (nicht, wie die Pariser Imprimerie kürzlich bemerkte, von den „Karten-Fabrikanten" Conner & Sons) und ist unstreitig das eleganteste der typographischen Journale in englischer Sprache; *The Typographical Advertiser* von Johnson und Mackellar erscheint viermal im Jahr in Philadelphia, und endlich beschließen wir die Liste mit *The Typographic Magazine*, das in New-York einmal jährlich publicirt wird. Vom typographisch-literarischen Gesichtspunkte aus sind unter den neun englischen Journalen nur zwei der Erwähnung werth: — *The Printers' Register* und *The Printer*; die übrigen sind entweder Parteiblätter der Principale oder der Arbeiter, oder sie sind Probeblätter von Schriftgießereien.

Kürzlich ward mir aus Madrid der in französischer Sprache abgefaßte Prospectus eines soeben dort ins Leben tretenden neuen Buchdrucker-Journals zugeschickt, das den Name *"La Tipografia"* führt, und dessen Redacteur Señor Gregorio Estrada ist. Das neue Organ, das ich um so freudiger begrüße, als es von einem endlichen Erwachen unserer Kunst jenseits der Pyrenäen zeugt, wird monatlich erscheinen. Ich erwarte die bisher publicirten beiden Nummern mit einer der nächsten Posten, und muß es daher für heute bei dieser kurzen Notiz bewenden lassen.

Die von den Setzern London's angeregte Preisbewegung äußert sich für den Augenblick in einer hoffentlich bald vorübergehenden Geschäftsstockung, die nicht so sehr darin ihren Grund hat, daß die Principale sich weigerten, die gemachten Vorschläge einzugehen, sondern vielmehr darin, daß sie es vermeiden, neue Arbeiten zu übernehmen oder neue Contracte abzuschließen, bevor die Preisverhältnisse definitiv für die Zukunft geregelt sind. In aller Buchhändlerarbeit zeigt sich diese Stockung entschieden; ihr nachtheiliger Einfluß jedoch wird — wenn nicht ganz beseitigt, so doch bedeutend aufgewogen durch die mit der Sitzungsperiode des Parlaments (zumal eines neuen und so sehr mit Geschäften überladenen) zusammenfallenden großen Thätigkeit in der Londoner Buchdruckerwelt.

The Printer's Register vom 6. Februar zieht in einem besondern Leitartikel heftig gegen die unstrupulösen, gewissenlosen „Piraten" zu Felde, die mit Hülfe der Galvanoplastik die schwer und mit hohen Kosten errungenen Rumeskrämze der reellen und soliden Schriftgießereien entblättern und macht sie darauf aufmerksam, daß es ein Gesetz giebt in England, mit Hülfe dessen nicht allein die auf diesem Wege unrechtmäßigerweise gewonnene Matrize zerstört, sondern selbst ein Buchdrucker gehindert werden kann, sich der mit solchen Matrizen gefertigten Schrift

Digitized by Google

— wie hoch er solche auch bezahlt haben möge — zu bedienen. Ein ähnlicher Feldzug scheint, wie ich aus einem Privatbrief aus New-York in letzter Woche ersah, auch in Amerika vorbereitet zu werden, und diese Notiz würde vielleicht geeignet sein, manchen continentalen Schriftgießer vorsichtig zu machen, um so mehr als hier in England der Glaube gang und gebe ist (ob mit Recht, ob mit Unrecht, weiß ich nicht), daß hauptsächlich Deutschland, obwohl es so viel Schönes und Eigenes producirt, bedeutend nach England „piratisire".

Die Londoner Setzer haben mit bedeutender Majorität in einer kürzlich abgehaltenen Versammlung die Abschaffung des Viaticums beschlossen, das in Wahrheit nur die Trägheit und die Arbeitsscheu fördert und in keiner Weise mehr mit den jetzigen Zeitbedingungen harmonirt.

London, 18. Februar 1866.

Th. Küster.

Monats-Correspondenz aus Frankreich.

Herr Redacteur! Die so interessante, wie stets willkommene Londoner monatliche Correspondenz dieser Blätter giebt mir gelegenen Vorwand, ein gleiches Anerbieten von Paris aus zu stellen, um ebenfalls regelmäßig mittheilen zu können, was die Kunst in Frankreich belebt und bewegt. Widmet sich doch Paris, dieser fortwährend aufbrechende Centralpunkt Frankreichs, mit so großem Fleiß und Eifer der Typographie (vielleicht weniger der künstlichen als der industriellen), daß es gewiß allezeit Dinge niederzuschreiben giebt, die ihren Lesern nicht unerwünscht sein werden.

Während man noch vollauf beschäftigt, die Grundlagen zum neuen Industriepalaste auf dem Marsfelde zu legen, werden oder sind ebenfalls schon in den verschiedenen Buchdruckereien, Gießereien und Maschinenwerkstätten die auszustellenden Sachen begonnen. Die Franzosen lieben es weniger, ihre Producte auswärts auszustellen, Zeuge die Londoner Ausstellung von 1862, wo kaum 5 oder 6 Namen figurirten; sie ziehen vor, zu warten, bis etwas derartiges in ihrem Lande geschieht. Wir finden darum, mit wenigen Ausnahmen, fast in allen Ateliers eine oder mehrere Arbeiten angefangen, um Paris würdig zu vertreten. Die kaiserliche Staatsdruckerei druckt mit Erlaubniß des Kaisers "Les Mémoires de Napoléon Ier", die Herren Dupont, Chaix, Claye & Comp., Plon, Lahure, Goupy u. s. w. werden Holzschnittdruck und Druck fremder Sprachen ausstellen; Derriey, der bekannte geniale Graveur, will noch nicht mit der Sprache heraus, womit er uns eigentlich überraschen und erfreuen wird; die Herren Marinoni & Chaudré, Dutartre, Perrot, Rebourg, Alauzet u. s. w. sind beschäftigt, und alle Fortschritte der Mechanik, bezüglich der Maschinen und Pressen, auf einfachste, beste und billigste Art, vorzuführen; die Herren Lefranc, Lawson, Bréham u. s. w. stellen alle nur denkbaren Arten von Farben aus; Didot & Comp. bringen außer ihrem Anakreon in Sedez griechischen Text mit französischer Uebersetzung und 120 Photographien, alle beliebigen Papiersorten, weil, beiläufig gesagt, heutzutage der alte typographische Ruf der "Didot" durchaus nicht mehr Stich hält und aus dem renommirten Drucker von olim ein Papiermacher en gros entstanden ist, der sich auf seinen Millionen ausruht.

Die Provinzialpresse wird durchaus der Pariser Presse in nichts nachgeben, und haben Mame & Comp. in Tours einen recht würdigen Vorläufer in ihrer „Bibel" veröffentlicht, so meisterhaft von Gustav Doré illustrirt. Lyon, Marseille, Nantes, ja selbst einige bis jetzt wenigstens für die Buchdruckerei fast unbekannte Localitäten, haben Farben- und Bilderdruck angekündigt.

Der so unliebe Gast, die Cholera, hatte Ende vergangenen Jahres die gewöhnlich um diese Zeit neu aufflebenden Werkarbeiten um einige Monate verspätet, trotzdem verging und vergeht fast kaum eine Woche, wo nicht neue Journale entstanden oder noch entstehen. Ihr Insleben treten ist allezeit Saus und Braus, Anzeigen und Versprechungen bis ins Blaue. . . . . Doch plaudern wir nicht aus der Schule, weil es uns eben Arbeiten macht. Nachstehend die genaue Statistik der täglich erscheinenden politischen Pariser Journale vom 1. Februar 1866, d. h. jener, welche den Stempel tragen:

Siècle	Auflage	45,000
Moniteur Universel	„	20,000
Moniteur Universel du Soir	„	80,000
Patrie	„	16,000
Presse	„	15,000
Opinion Nationale	„	14,800
Constitutionnel	„	13,166
Débats	„	9,170
Temps	„	8,833
France	„	8,830
Union	„	6,900
Avenir National	„	6,266
Gazette de France	„	6,000
Monde	„	5,266
Echo du Commerce	„	4,520
Charivari	„	3,400
Pays	„	3,333
Epoque	„	2,340
Villes et Campagnes	„	2,300
Liberté	„	733
	Summa	271,857

Digitized by Google

von welchen 132,744 in Paris bleiben. Alle anderen politischen Journale erscheinen einmal, zweimal oder dreimal die Woche, und erreichen eine Auflage bis zu 20,000 (l'Illustration). Von den täglichen literarischen Journalen ist das "Petit Journal" das verbreitetste, mit 210,000 Abonnenten. Sechs vierfache Maschinen drucken diese Auflage, wohl wahr in drei Stunden, mittelst zwölf Clichés, aber zum wirklichen Scandal, und ist kaum die Hälfte des Druckes leserlich.

Bei Aufzählung der Journale will ich gleichzeitig der größten Pariser Zeitungsdruckerei erwähnen, nämlich der des Herrn Dubuisson, die Jahr aus Jahr ein 200 Setzer und 16 Schnellpressen (worunter der größte Theil vierfache, nicht eine einzige einfache) beschäftigt. Dieses Haus erfreut sich in Folge der Unabhängigkeit, Schnelligkeit, Ordnung, sowie des guten und regelmäßigen Verdienstes seiner Arbeiter eines guten Rufes. Herr Dubuisson versteht (und versteht) seinen Nutzen ebensowohl als den seiner Gehülfen; indem er den Setzertarif in seiner ganzen Kraft anerkannte, erlaubte er gleichzeitig seinen Setzern sich in beliebige Gruppen einzutheilen, deren jede einzelne er für ihre Handlungen, resp. Arbeiten, verantwortlich macht.

Aller Satz verfertigt sich auf diese Weise gemeinschaftlich, und gleichmäßig ist auch die Vertheilung des Verdienstes, mit Ausnahme für Denjenigen, welche die Gruppe aus ihrer Mitte zum metteur-en-pages, oder besser gesagt, zum Repräsentanten erwählte, und der als solcher $1^1/_2$% oder 2% für seine intellektuellen Mühen mehr erhält. Vergegenwärtigen wir uns eine Gruppe von 20 Setzern, welche ihre Fähigkeiten gegenseitig kennen. Der metteur-en-pages und seine Stellvertreter, durch Stimmenmehrheit gewählt und die begabtesten Kräfte repräsentirend, suchen im allgemeinen Interesse so viel als möglich einem Jeden die Arbeiten zuzuweisen, die seinen Eigenschaften, besonders entsprechen. Wenn derartig jeder Einzelne mit dem beschäftigt ist, wozu er Lust und Liebe hat, wenn er weiß, daß kein Vorzug stattfindet, daß er gleichen Theil selbst für die undankbarsten Arbeiten erhält, muß nothedingt die Arbeit an Schnelligkeit und guter Ausführung gewinnen. Es findet sich unter 200 Setzern nicht ein einziger, welcher unter 6 Franken täglich (1 Thlr. 18 Sgr.) verdiente; ja die meisten Tagelöhner stehen selbst zwischen 7 bis 8 Franken.

Mehr als zwanzig Journale sind in 10 Gruppen eingetheilt, deren metteurs-en-pages allein mit dem Faktor verkehren; nichtsdestoweniger ist die resp. Gruppe für die Handlungen ihres Vorstehers verantwortlich. Ein einziger Faktor ist genügend, dem ganzen Geschäfte vorzustehen, und als Herrn D. unlängst vorgeworfen ward, „daß er nicht Herr in seinem eigenen Hause sei," antwortete er, daß er eben deswegen keine unnöthigen Faktore zu zahlen brauche, oder Hausordnungen zu machen habe, und daß durch die Verantwortlichkeit eines jeden Einzelnen eine Schnelligkeit erzielt worden sei, wie sie eben nur in seinem Geschäfte möglich.

Trotzdem die Journale alle Sonn- und Feiertage erscheinen (mit Ausnahmen von 3 oder 4 Festen im ganzen Jahre), glaube man ja nicht, daß die Setzer Sklaven wären; im Gegentheil, sie sind freier als in den andern Buchdruckereien. Jede Gruppe befolgt ihre eigenen sich auferlegten Gesetze, und besitzt eine gewisse Anzahl Supernumerare, auf daß ein Jeder wenigstens einen beliebigen Tag in der Woche zu seiner Verfügung habe; ja die meisten Commanditen zwingen selbst, einen Tag der Woche auszuruhen. Die Gehülfen dieser Buchdruckerei geben schon seit einiger Zeit die "Bibliothèque Nationale" und "l'Ecole mutuell" auf ihre Kosten heraus, von denen schon über 80 Bände, à 25 Centimen, erschienen sind. In einem meiner nächsten Schreiben werde ich diese Association näher detailliren, wo die Arbeiter die Herausgeber, der Principal der Drucker und Verleger ist.

— x. —

Ente und Seeschlange.

Zur symbolischen Naturgeschichte in journal-ökonomischer Beziehung.

Nicht ohne Dornen ist die unendliche, täglich neu beginnende Arbeit dem Herausgeber eines Tagesblattes. Der Klippen, die zu umschiffen, der Sandbänke, die zu vermeiden, der Hindernisse, die zu überwinden, sind gar viele und mannichfaltige. Nehmen wir nur einmal die blose Oekonomie des Blattes. Der Raum ist gegeben und will gefüllt sein, mag nun der Stoff in Massen herzufluthen, oder mag die niedrigste Ebbe im Meere der Neuigkeiten herrschen. Wohl oder übel muß dafür gesorgt werden, daß die tägliche Lesenahrung in vollem Maaße dem Publikum dargereicht wird, diesem vielköpfigen Wesen, auf welches, wenn auf Etwas, das Sprichwort „viel Köpfe, viel Sinne" anzuwenden ist. Das Blatt muß in die Presse und doch fehlt vielleicht noch ein Stück oder vielleicht hat gar in der letzten Viertelstunde noch ein Artikel herausgenommen werden müssen. Zum Glück aber hat der bedrängte Herausgeber einige hübsche kleine Geschichtchen vorräthig stehen und flugs läßt er, zu den Enten, die vielleicht ohne sein Wissen schon lustig im politischen Theile seiner Spalten plätschern, noch ein Entlein in's Feuilleton setzen. Woher aber stammt diese wohl-

Digitized by Google

thätige Erſcheinung? Dieſe Frage ſoll jetzt gründlicher unterſucht werden.

Die Ente iſt faſt ſtets dunkeln Urſprungs. Irgend ein obſcurer Reporter oder Penny-a-liner, ein namenloſer Berichterſtatter oder „Stadtreiſender“ ruft ſie bewußt oder unbewußt ins Leben. Bisweilen verdankt ſie wol gar ihr Daſein einem unſchuldigen Privatcorreſpondenten, dem es in ſeinem gangen Leben nicht einfällt, unter die Literaten zu gehen. Einmal aber in's Leben gerufen bindet ſich die Ente weder an Zeit, noch an Raum. Je nach ihrer Lebensfähigkeit taucht ſie hier und da auf, faſt immer, ohne ein Urſprungszeugniß mit ſich zu führen; ſie überſpringt ganze Länderſtriche, um weit entfernt von ihrer Geburtsſtätte in einem andern Blatte wieder zum Vorſchein zu kommen. Und wer mit einiger Aufmerkſamkeit die Tagesliteratur verfolgt, der wird oft mit heitrer Ueberraſchung nach Wochen oder Monaten einer Ente wieder begegnen, die ihn ſo altbekannt anmuthet, daß er ſie ſchon längſt zu ihren Vätern verſammelt geglaubt hatte.

Das Alter des Geſchlechts überhaupt iſt nicht zu ermitteln. Gruſelige Geſchichten, Unglücksfälle, „intereſſante“ Verbrechen und allerlei unerwartete und ungewöhnliche Dinge haben von jeher die Menſchenkinder intereſſirt, und wie auf einer unfruchtbaren Koralleninſel Vegetation und Bewohner nach und nach ſich wie von ſelbſt einſtellen, ſo hat auch auf dem empfänglichen Boden des Menſchengemüthes ſchon im grauen Alterthum das Entengeſchlecht ſich entwickeln können. Zum wahren Gedeihen freilich gelangte es erſt durch die Buchdruckerkunſt. Hätte man zur Zeit der Kreuzzüge ſchon gedruckt, ſo mancher Sarazene wäre gewiß (auf dem Papiere) durch die tapfern Kämpen des Abendlandes bis zum Gürtel geſpalten worden. Die erſten Buchdrucker freilich waren gar ernſte und würdevolle Leute, die ſich mit ſolchen Allotriä nicht befaßten. Deſto energiſcher aber griffen die nachfolgenden Geſchlechter die Sache an. Bald wimmelte es nun von Geſchichten, wie „Eine erſchröckliche newe Zeitung von einem Mägdelein, ſo der böſe Feind beſeſſen und gar elendiglich umgebracht hat“ und ähnlichen ſchrecklichen Dingen, welche auf zwei und mehr Quartblättern von Hand zu Hand gingen, um dem gläubigen Volke die Haare zu Berge zu ſträuben. Dieſe Art von Enten aber, wir möchten ſie die foſſile Ente nennen, exiſtirt nicht mehr. Von jeher bequemte ſich das ſchmiegſame Geſchlecht leicht der Art des Menſchen an, und wie dieſe an Derbheit verloren hat, ſo ſind auch die Enten jetzt zahmer und unanſehnlicher geworden, ſo daß ſie in den Spalten der Zeitblätter haben Zuflucht finden können.

In der Regel iſt die Exiſtenz der einzelnen Entenfamilien nicht von langer Dauer. Nur eine Gattung, deren Repräſentant die Seeſchlange iſt, zeichnet ſich durch eine wahrhaft wunderbare Zähigkeit aus. Die Seeſchlange iſt nicht todt zu machen; ſeit langer Zeit taucht ſie und ihre Sippſchaft immer und immer wieder auf, in veränderter Geſtalt bisweilen, dem Kundigen aber immer dieſelbe. Leider iſt die Thatſache zu conſtatiren, daß auch ſie auszuarten beginnt. Früher, und das iſt ein wichtiger Charakterzug dieſer Gattung, trug ſie ihren Urſprung offen zur Schau. Aufrichtig bekannte ſie, daß ſie auf „Schiffernachrichten“ baſirte, und daß dieſen ſeit Menſchengedenken gleiche Glaubwürdigkeit vindicirt worden iſt, wie den Nachrichten eines andern eben ſo alten und ehrenwerthen Gewerbes, deſſen ſchnellfüßige Jünger von frühem Morgen an ihre Kunden mit den neueſten Neuigkeiten zu unterhalten lieben, iſt männiglich bekannt. Doch die Cultur ſchreitet unaufhaltſam vorwärts, und wer will es am Ende der armen Seeſchlange verargen, wenn auch ſie endlich einmal Neigung fühlt, ſich in das ernſtere Gewand der Wiſſenſchaft zu hüllen?

Den directen Gegenſatz zu der durch ihre Stabilität ausgezeichneten Seeſchlange bildet das bunte Gewimmel der übrigen, der eigentlichen Enten, deren Arten und Unterarten ſchier unüberſehbar ſind. Ohne Scheu bekennen wir die Unmöglichkeit, dieſen Gegenſtand erſchöpfend zu behandeln, und beſcheiden uns, nur noch auf den vielſeitigen Nutzen derſelben hinzuweiſen. Viele ſchwächliche Enten freilich haben mit ihrer Erſcheinung allein den Zweck ihres Daſeins erfüllt. Sie ſterben dahin und ſind ſpurlos verſchwunden. Andre aber haben die Eigenſchaft, daß ſie mehrfache Verwandlungen erleiden und ſelbſt nach ihrem Abſterben noch nützlich ſein können; ſie gleichen hierin faſt denjenigen Thier- und Pflanzenarten, von denen alle Theile für den menſchlichen Bedarf nutzbar zu machen ſind. Ihr erſtes Auftreten iſt ziemlich überall das gleiche, nur haben ſie das Gute, daß man ihnen ohne großen Nachtheil mehr oder weniger zuſetzen oder abſchneiden kann. Dann aber kommen Variationen, Zuſätze, weitere Ausführungen, Berichtigungen ꝛc. und ſelbſt wenn endlich der Erzeuger der ſpeciellen Ente bekennen muß, daß es eben nur eine Ente geweſen iſt, ſo ſchließt freilich dieſer Umſtand die Lebensthätigkeit des Individuums, welche vielleicht zu ſechs Artikeln und Artikelchen Gelegenheit geboten hat, bietet aber den Pflegevätern noch die ſchöne Gelegenheit, in tugendhafter Entrüſtung dem Wunſche Ausdruck zu geben, „daß das geehrte Blatt, dem die Notiz entnommen war, die von ihm mitgetheilten Thatſachen doch genauer prüfen möchte“. Noch giebt es Enten, und ſie gehören zu den beſten Arten, welche einige Neigung verrathen, an Lebens-

Digitized by Google

fähigkeit mit den Seeschlangen zu wetteifern, oder sich wie kräftige Bäume in neuen Ausläufern fortzupflanzen. Illustriren wir dies durch ein Beispiel. In jüngster Zeit ging eine Geschichte durch viele Blätter, in der ein Mann mit behaglichem Wohlgefühle erklärt, wie er sonst zwar keiner nobeln Passion ergeben sei, zu seinem Privatvergnügen aber sich jahraus jahrein einen Schuldgefangnen halte; „denn eine Liebhaberei will der Mensch haben“. Si non è vero, è ben trovato, und sicher wird sich das ergötzliche Geschichtchen längere Zeit oben erhalten. Schwerlich hat sich der unbekannte Dichter die lockende Gelegenheit entgehen lassen, einige moralische Nutzanwendungen daran zu knüpfen, und diese geben dem späteren Gastfreunde der Ente die schönste Gelegenheit, sie durch Weglassen, Zusetzen oder Abändern für seinen speciellen Bedarf zuzurichten. Doch liegen in dieser Ente offenbar die Keime zu noch anderen. So würde es z. B. durchaus nicht zu verwundern sein, wenn nach längerer oder kürzerer Zeit als Pendant eine Geschichte käme, in welcher nun der eingesperrte Schuldner die Hauptrolle spielte und seinem hartherzigen Ernährer mit allen möglichen Chikanen zusetzte. Aber das ist noch nicht Alles. Manche Zeitungen haben ihrem Publikum die fatale Gewohnheit anerzogen, jeden Tag einen Leitartikel lesen zu wollen; und ein Leitartikel jeden Tag, das kann fürwahr zum Leidartikel für die geplagte Redaction werden. Zu welchen schönen Leitartikeln könnte nun diese unsere Ente den Wurzelstock abgeben; über Creditwesen, über Schuldhaft, über Gefängnißwesen und dessen Reform, über die Verhältnisse zwischen besitzenden und nichtbesitzenden Classen, und was sonst noch Alles ein geschickter Mann daraus machen kann. So würde dann das einfache Entchen der Stammvater einer ganzen ausgebreiteten Familie von Hilfen für manches Blatt werden können, an die ja ohne den ersten Anstoß gar nicht zu denken gewesen wäre.

Mögen diese Andeutungen über den eben so interessanten, als wichtigen Gegenstand genügen. Als unerschütterlich aber sei zum Schlusse die Ueberzeugung ausgesprochen, daß die Ente bei ihrer Proteusnatur zwar sicher noch unendlich viele Veränderungen erleiden, nie aber, so lange es eine Tagesliteratur giebt, wieder verschwinden wird.

Schriftprobenschau.

Von der Gronau'schen Gießerei in Berlin liegen heute wiederum 3 Blatt Schriftproben und zwar 2 Blatt mit Zier- und 1 Blatt mit Frakturschriften einem Theil unserer Hefte bei.

Wir finden auch auf diesen Blättern wieder viel sehr verwendbare Schriften, z. B. die Nrn. 503, 507, sowie die breiten mageren Egyptiennesschriften mit Gemeinen (Nr. 509—517) die sich mit Vortheil zu Erlangung breiter Zeilen überall anwenden lassen werden. Die sehr zierlichen Nrn. 494 und 495 können wir aus eigener Erfahrung als sehr brauchbar zum Druck von Accidenzen besonders von Visitenkarten empfehlen.

Diejenigen unserer geehrten Abonnenten, welchen wir diese Proben nicht beilegen können, da uns die Gießerei nur 600 zur Verfügung stellt, werden sie auf Verlangen direkt von Herrn Gronau erhalten können.

Mannichfaltiges.

Ein neues Verfahren, Hochdruckplatten ohne Anwendung des Holzschnittes zu erhalten, hat einer der ersten Holzschneider in New-York, de Witt Clinton Hitchcock, erfunden. Dasselbe besteht seiner eigenen Angabe nach in Folgendem: Zuerst wird eine künstliche Kreideplatte hergestellt, indem man die beste französische Kreide zu feinem Pulver zerreibt, dieses Pulver mit Wasser zu einem dünnen Brei vermischt und das, was sich zuerst setzt, entfernt. Wenn man dieses Verfahren einige Zeit hindurch fortgesetzt hat, trocknet man die sehr fein zertheilte Kreide, welche man auf solche Weise erhalten hat und siebt sie durch feinstes Drahtzeug, auf eine vollkommen glatte Zinkplatte. Auf die hierdurch hergestellte ebene Lage von Kreidemehl legt man ein Platte hochpolirten Stahl und setzt diese einem starken hydraulischen Drucke aus. Wenn man nach der Einwirkung dieses Druckes die Stahlplatte wegnimmt, zeigt sich die Kreide fest an die Zinkplatte geheftet und gewährt eine vollkommen glatte Oberfläche die nun dem Zeichner zur Bearbeitung übergeben werden kann. Dieser macht zuerst die Skizze der Zeichnung mit Rothstift auf die Kreidefläche und führt dann die Zeichnung Linie für Linie mit Pinseln von verschiedener Stärke aus, gerade so wie sie im Drucke erscheinen soll. Die hierzu verwendete Farbe besteht aus einer Mischung von Leim und Lampenruß, und trocknet so schnell, daß man neben einer Lage von Linien von jeder Stärke sogleich Kreuzschraffirungen ziehen kann. Wenn die Zeichnung fertig ist, werden die weißgebliebenen Theile der Kreideplatte mittelst Pinsel von Seidenhaar ꝛc. bis zur Tiefe von etwa einem Achtelzoll entfernt und hierauf wird die Kreide durch Tränkung mit einem alkalinischen Silicate gehärtet. Hierauf nimmt man eine Matrize von der Kreideplatte und mittelst dieser Matrize stellt man endlich vermittelst des gewöhnlichen Stereotypieverfahrens eine Form aus Typenmetall her. Mit letzterem nun (nicht von der Kreideplatte) wird gedruckt. Dieses Verfahren soll so feine Resultate liefern, daß z. B. die Spur des mit der verwendeten Dinte behafteten Fingers, ein Blattröppchen, Federn und andere Gegenstände, welche man zum Naturselbstdrucke genommen hat, unter der gewöhnlichen Druckpresse die schönsten Abdrücke geben und die feinsten Haarstriche, welche der Künstler machen kann, im Abdrucke eben so gut kommen, wie die kräftigsten Linien. Die Metall-Druckplatten kann man bequem in der Zeit von drei Stunden nach Vollendung der Zeichnung auf der Kreideplatte erhalten.

Satz und Druck der Beilagen.

Blatt 1. Nr. 1. Ecken von Scheiter & Giesecke (man sehe die Probe in Heft 10). Die Schnellpresse, Praktischer Leit-

Digitized by Google

faden, Buchdrucker ꝛc., Leipzig von Schelter & Giesecke. Zusammenstellung, Andreas Eisenmann, Druck ꝛc. von Dressler.

Nr. 2. Die Schule, J. H. Bachmann, Leipzig, Druck ꝛc. von Dreßler, die übrigen Schriften wie die Ecken von Schelter & Giesecke.

Platt 2. Wir bringen für heute auf Blatt 2 eine kleine Zahl Anwendungen der neuen, höchst geschmackvollen Gronau'schen Züge 3. Serie, die wir unseren geehrten Abonnenten, da sehr verwendbar und leicht zu setzen, ganz besonders empfehlen können.

Nr. 3. Buchdruckerei, Berlin, Große Friedrichsstr. von Dreßler. T. J. Heuer ꝛc. von Schelter & Giesecke.

Nr. 4. Sämmtliche Schriften von Dreßler.

Nr. 5. Maschinenfabrik, Steinschrift von Benj. Krebs Schriftgießerei Nachfolger, die übrigen von Dreßler.

Nr. 6 und 8. Schriften von Dreßler.

Nr. 7. Einfassung von Gronau, innere Ecken aus Dreßler'schen Ephemeriden. Einlaß-Karte von Benj. Krebs Schriftgießerei Nachfolger. Die übrigen Schriften von Dreßler.

Berichtigung.

In der in Heft 1. Seite 38 abgedruckten Correspondenz muß es in der achten Zeile anstatt Jänecke & Schnemann Gebrüder Jänecke heißen.

Außerdem bitten wir zu beachten, daß der Titel in Heft 1 nicht wie ursprünglich beabsichtigt wurde grün und gold, sondern grün und roth gedruckt wurde, weil es uns an der nöthigen Zeit mangelte, das Grün so trocknen zu lassen, daß es das Gold nicht auch mit annahm.

Correspondenz.

○ Da für diese Nummer zu spät, in nächster Nummer und zwar im Sprechsaal. — Herrn G. S. in A. Braun und Gold macht sich sehr hübsch, benutzen Sie nur diese Farben und Sie werden mit Ihrer Arbeit zufrieden sein. — Herrn F. L. in D. Wir sind mit dieser Arbeit leider immer noch nicht weiter, es hält zu schwer, das umfangreiche Material zusammen zu bringen. Herrn L. G. in Berlin. Ihre wiederholte Aufforderung, das Wappen der Buchdrucker in großem Format zu bringen, hat uns veranlaßt Ihrem Wunsch zu entsprechen. Der diesem Heft beiliegende Prospekt giebt Ihnen nähere Auskunft. — Herrn R. J. in Hamburg. Auf der neulich von uns gebrachten Anzeigung war übersehen, wie Sie vermuthen, der Zimmet nachträglich mit der Maschine gezogen. Wir werden wahrscheinlich in Heft 3 weitere derartige Drucke bringen und zwar von einer vermittelst der Feder und der Maschine, sowie von einer ganz in Kreidemanier hergestellten Platte.

Annoncen.

Ein gewandter, auch in farbigen Arbeiten geübter **Accidenzdrucker** findet bei uns eine feste Stelle.

Gebrüder Jänecke in Hannover.

Den Herren Buchdruckerei-Besitzern erlaube ich mir, außer meinen Buch- und Steindruckfarben die von mir fabricirte

Verbesserte Buchdruck-Walzenmasse

in empfehlende Erinnerung zu bringen.

Hellenthal, den 24. Febr. 1866. **Albert Reinshagen,**
b. Kirschseifen (Rheinprovinz).

Zur billigen Illustration von Druckschriften aller Art bietet mein

Holzschnitt-Illustrations-Katalog

reiches und mannichfaches Material. Derselbe umfaßt über 2500 Nummern, wird von Zeit zu Zeit durch Nachträge ergänzt und enthält eine so reiche Auswahl von Abbildungen aus allen Zweigen des menschlichen Wissens, daß er jedem Bedürfniß genügen wird. Ich liefere das complette Exemplar von 336 Seiten größten Quartformat zu 2 Thlr. 24 Sgr.; Probeblätter der 1. Lieferung gratis. Clichés berechne den □ Zoll mit 6 Sgr., galv. Niederschläge mit 7½ Sgr. und besorge auf Wunsch das Befestigen derselben auf Holz.

Braunschweig. **George Westermann.**

Eine schon gebrauchte, aber noch in gutem Stande befindliche

Schnellpresse kleinsten Formats

wird zu kaufen gesucht, und steht eine **kleine Satinirmaschine** (mit hölzernen Walzen von 13 sächs. Zoll Länge und 4 Zoll Durchmesser) billigst zu verkaufen in der **Gerlach**'schen Buchdruckerei in Freiberg.

Wir bitten den beiliegenden Prospekt über das „Wappen der Buchdrucker" zu beachten.

Rechtfertigung.

Dem im zweiten Bande Heft 11 Spalte 247 Zeile 29—34 angeführten Satze, der die Herren Fischer & Wittig in Leipzig berührt, ist mit anderen Worten nur folgender Sinn unterzulegen:

„Der Verkäufer einer Sache kann rechtsgültig kein beweiskräftiges Urtheil als Sachverständiger über dieselbe abgeben."

Zum Weiteren sei noch bemerkt, daß der erwähnte Satz durchaus nicht gegen die Herren Fischer & Wittig gerichtet war, sondern gegen diejenigen Herren, welche zu mehreren Malen ihre Beweise auf die genannte Firma zu stützen suchten. Es lag also außer meiner Absicht, den Herren Fischer & Wittig, die ich persönlich als ein Paar ehrenwerthe geschäftstüchtige Männer kenne, in irgend einer Weise zu nahe zu treten.

Berlin. **J. H. Bachmann.**

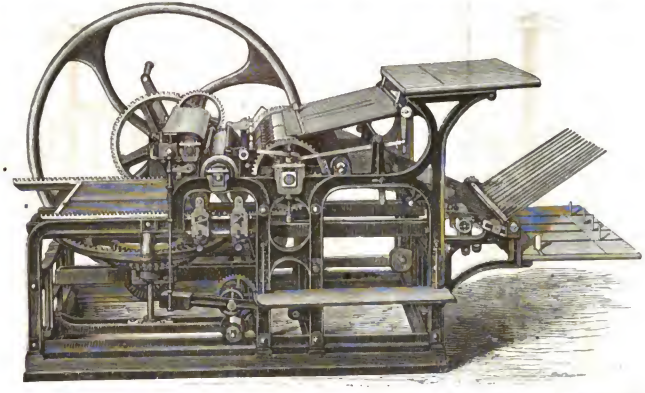
Wir erlauben uns zu obiger Rechtfertigung des Herrn Bachmann ein paar Worte hinzuzufügen. Wir selbst haben mehrfach in unseren Artikeln über Tischfärbungs-Maschinen die der Augsburger Fabrik erwähnt und empfohlen, und das, wie uns sicher jeder unserer Leser glauben wird, aus voller Ueberzeugung und ohne dazu von irgend einer Seite veranlaßt worden zu sein. Ebensowenig wie wir eine Empfehlung ohne Ueberzeugung gaben, so wenig glauben wir, daß die Herren Fischer & Wittig, die uns persönlich bekannt, auch wenn sie als Agenten der Augsburger Fabrik interessirt sind, die Tischfärbungsmaschinen ohne Ueberzeugung empfehlen.

Für genannte Herren konnte es ja auch durchaus nicht vom Vortheil sein, die viel billigeren Tischfärbungsmaschinen zu verkaufen, weil ihre Provision für diese ja viel geringer ist, wie für die theueren Cylinderfärbungsmaschinen. Da die Herren Fischer & Wittig in letzter Zeit ausschließlich Tischfärbungsmaschinen in ihrer Druckerei aufstellten und die besten Arbeiten darauf druckten, so ist dies gewiß der beste Beweis, daß sie selbst von der Brauchbarkeit überzeugt sind.

Die Redaction des Archivs.

Digitized by Google

Maschinenfabrik
von Klein, Forst & Bohn in Johannisberg a. Rh.



Empfehlen ihre auf das solideste gebauten und mit den neuesten Verbesserungen versehenen Schnellpressen zu billigsten Preisen und unter den günstigsten Zahlungsbedingungen. Preiscourante und specielle Auskunft ertheilen wir, sowie Herr A. Waldow in Leipzig, in dessen Druckerei Maschinen von uns im Gange befindlich.

Im Verlage von **A. Waldow in Leipzig** erscheint und ist durch alle Buchhandlungen und Postämter zu beziehen:

JUGEND-BAZAR.

Quelle belehrender Unterhaltung und nützlicher Beschäftigung.

Herausgegeben von **Dr. H. Th. Traut.**

Vierteljährlich 3 Bogen Unterhaltungs- und 3 Bogen Arbeitstext

zum Preise von 9 Ngr. = 36 Kr. rhein.

Abwechselnd mit schwarzen und bunten Arbeits- und Spielbeilagen.

Wie der bekannte und beliebte „**Bazar**" der erwachsenen Frauenwelt ausser unterhaltender und belehrender Lectüre auch fortwährend das Mittel zu nützlicher Beschäftigung bietet, so soll unser **JUGEND-BAZAR** der Jugend **beiderlei Geschlechts** ein Gleiches bieten. Das Blatt zerfällt deshalb ebenfalls in einen unterhaltenden und einen, der Arbeit gewidmeten Theil. In dem ersteren wird der Jugend Interessantes aus den verschiedensten Zweigen des Wissens in ansprechender und anschaulicher Weise, **durch gute Holzschnitte illustrirt** vorgeführt; in dem zweiten erhalten sie ausführliche

Anleitung zum praktischen Arbeiten

zum Sticken, Häkeln, Nähen, Stäbchenlegen, Papierflechten, Ausstechen, Zeichnen-, Schreiben etc. kurz zu allen **den Arbeiten**, welche für die Jugend passen, und welche gleichsam die Vorschule für die ernsten Arbeiten der späteren Lebensjahre bilden. Doch auch das Spiel soll nicht aus unseren Spalten verbannt sein, nein es soll und wird uns gerade die Mittel bieten, selbst die kleineren Kinder nach und nach zu einer geregelten Thätigkeit anzuhalten. Zu diesem Zweck führte ja **Fröbel** in seinen Kindergärten das Stäbchenlegen, Papierflechten etc. ein, unsere Zeitung soll demnach im Geiste Fröbels wirken

---

J. G. Roth, Tischlermeister in Leipzig, Lange Straße 9, empfiehlt sich zur Anfertigung von Schriftkästen, Regalen, Setzbretern ꝛc., in allerkürzester Zeit und versichert bei solidester Ausführung die billigsten Preise. Fraktur und Antiquakästen sind stets vorräthig.

Außer der von mir angekündigten und schon vielfach gebrauchten und belobten

Neuerfundenen Rheinischen Walzen-Masse

für Buchdruck-Walzen pr. 100 Pfd. 24 Thlr.

führe ich auch jetzt einen **eigends für Buchdruck-Walzen präparirten Leim**, den ich in Quantitäten bis zu 25 Pfd., per Pfd. zu 8½ Sgr., von 25 Pfd. an und mehr zu 7½ Sgr. per Pfd. ablasse, empfehle ich solchen den Herren Buchdruckerei-Besitzern zur gef. Abnahme.

Münster (Westfalen). **Louis Herz.**

Digitized by Google

Maschinen-Fabrik von A. Groß in Stuttgart.

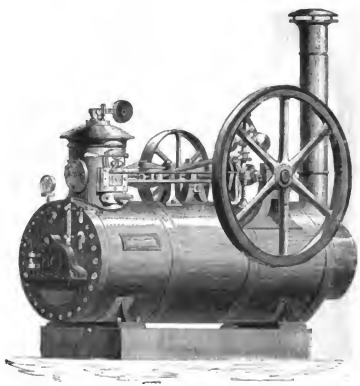
Dampf-Maschinen.

1. Locomobile mit aufrechtem Röhrenkessel.

No.	Zahl der Pferdekräfte.	fl.	Thlr.	Frcs.
6	1—1½	1000	572	2143
7	2—3	1400	800	3000

Diese Maschinen eignen sich wegen ihres geringen Kohlenverbrauchs und wegen des kleinen Raumes, welchen sie einnehmen, hauptsächlich zum mechanischen Betrieb kleiner Etablissements.

Größere Dampfmaschinen dieser oder anderer Construction werden auf Bestellung ebenfalls ausgeführt.



2. Locomobile mit liegendem Röhrenkessel.

No.	Zahl der Pferdekräfte.	fl.	Thlr.	Frcs.	Bemerkungen.
3	2—3	1400	800	3000	
4	3—4	1650	943	3536	Maschinen mit 2 Schiebern und veränderlicher Expansion.
5	5—6	2100	1200	4500	
6	6—8	2550	1457	5464	
7	10	3200	1829	6857	Maschine mit 2 Cylindern.

3. Feststehende Dampfmaschinen.

No.	Zahl der Pferdekräfte.	fl.	Thlr.	Frcs.	Bemerkungen.
8	2—3	1200	686	2572	Die Maschinen sind liegend gebaut. In den Preisen sind Kessel und Armatur mit inbegriffen. Größere Dampfmaschinen dieser oder anderer Construction werden auf Bestellung ebenfalls ausgeführt.
9	3—4	1450	829	3108	
10	5—6	1750	1000	3750	
11	6—8	2100	1200	4500	
12	10	2700	1543	5786	

Redigirt und herausgegeben von Alexander Waldow in Leipzig. — Druck von Alexander Waldow in Leipzig.

Digitized by Google

Die Schnellpresse

ihre

Zusammenstellung und Behandlung.

Praktischer Leitfaden

für

Buchdrucker und Maschinenbauer.

Herausgegeben

von

Andreas Eisenmann.

Leipzig.

Druck und Verlag von Alexander Waldow.

1865.

1

Die Schule

des

Musiknoten-Satzes.

Praktischer Leitfaden zum Selbstunterricht

von

J. H. Bachmann.

Leipzig.

Druck und Verlag von Alexander Waldow.

1865.

2

Beilage zu Heft 3 des Archivs für Buchdruckerkunst. Blatt 1. Druck und Verlag von A. Waldow. Leipzig.

Digitized by Google

Beilage zu Heft 2 des Archivs für Buchdruckerkunst. Blatt 2. Druck und Verlag von A. Waldow Leipzig.

Digitized by Google

Digitized by Google

Die Organisation und der Geschäftsbetrieb des deutschen Buchhandels. (Fortsetzung.)

Da der abzusendende Abschluß dieselben Posten enthält, welche in der Strazze vorkommen, so werden zwei Beispiele zur Veranschaulichung genügen.

Der Herbst'schen Buchhandlung in Leipzig.

	Soll			Haben			Bemerkungen.
	NETTO.			NETTO.			
Transport vom J. 1865	21.	14	1/3	29.	4		
Remittenden . . .	8.	16	1/3	3.	26		
Disponenden . . .	7.	14		10.	2		
Zahlung O.-M. .	5.	27					
Saldo-Rest							
Uebertrag . .				—	10		
Mk.	43.	12		43.	12		

Breslau, 29. Mai 1866. **F. W. Gaupp.**

Der Herbst'schen Buchhandlung in Leipzig.

	SOLL.					HABEN.				
	Ordinair.		Netto.			Ordinair.		Netto.		
Saldo-Vortrag										
Disponenden-Vortrag										
Transport vom Jahre 1865	16.	—	10.	24	1/3	15.	21	18.	20	
Remittenda	3.	6	6.	12	1/3	4.	—	1.	6	
Disponenda	6.	21	3.	—		8.	15	4.	12	
Ord. ins Netto			25.	27				28.	6	
Rabatt von 2 Thlr. 9 Sgr.			—	23						
Zahlung			5.	17				2.	—	
SALDO-REST										
Uebertrag			2.	—						
Mk.			54.	14				54.	14	

Breslau, 29. Mai 1866. **F. W. Gaupp.**

Digitized by Google

Außer den genannten Fällen ist es nicht unbedingt nothwendig, Abschlüsse zu schicken, außer, wenn man eine geleistete Zahlung noch einmal besonders bestätigt zu haben wünscht, oder wenn die correspondirende Handlung einen Abschluß verlangt.

100. Zeigt erst ist es möglich, zu sehen, welche Handlungen ihren Verpflichtungen nachgekommen sind und daher unbeanstandet offenes Conto behalten können, und welche mit ihrer Zahlung in Rückstand geblieben sind. Nach Lage der verschiedenen Fälle wird man sich den letzteren gegenüber wegen des weitern Verfahrens entscheiden. Man wird solchen Handlungen, welche gar nicht oder nur einen kleinen Theil des Saldo gezahlt haben, zunächst das Conto „sperren," d. h. bis nach erfolgter Ordnung des Conto ihnen Nichts mehr anders, als gegen baar ausliefern, vielleicht auch, wenn die betreffende Handlung ganz unsolid und nicht anders zu zwingen ist, nicht einmal mehr gegen baar expediren und damit alle Verbindung abbrechen, ihnen das Conto ganz „schließen." Eingehende Bestellzettel solcher Handlungen cassirt man entweder ohne Weiteres, oder man läßt sie mit der Aufforderung „erst Saldo" oder einer ähnlichen Wendung offen zurückgehen. Ob sich ein Trassiren auf die betreffende Handlung realisiren läßt, ob die Größe des Saldo und die eventuellen Proceßkosten ein Einklagen der Forderung rathsam erscheinen lassen, wird auf die jedesmaligen Umstände ankommen. Sehr oft wird weiter Nichts zu machen sein; der Verleger schreibt den Betrag als Verlust ab, notirt sich die Firma in seine schwarze Liste und hat einen neuen Beitrag zu den Verlusten, welche eine nicht zu übersehende Schattenseite der Verlagsthätigkeit bilden.

101. Da man beim Abschließen einmal alle Conti durchsehen muß, legt man zweckmäßig gleich die neuen Conti bei dieser Gelegenheit mit an. Diejenigen Posten, welche beim Abschluß eingetragen waren, sind theils solche, welche mit der einmaligen Eintragung abgemacht sind: Remittenden, Zahlungen und etwaige Gutschriften, theils solche, welche zur Erzielung des Abschlusses nur provisorisch gutgebracht, resp. belastet sind: Disponenden, Saldo-Uebertrag, Saldo-Rest, event. Uebertrag von noch nicht bei dem Sortimenter eingetroffenen Sendungen aus Alter Rechnung in Neue, und Rest-Remittenden, d. h. angemeldete, aber noch nicht eingetroffene Remittenden. Diese Posten sind in Neue Rechnung zu übertragen und zwar so, daß sie beim Uebertragen nun auf die richtige Seite, entgegengesetzt derjenigen, auf welche sie provisorisch gekommen waren, zu tragen sind. Auf den zuletzt gegebenen Beispielen sind die zu übertragenden Posten in Neue Rechnung übertragen, so daß dies wol keiner Erläuterung weiter bedarf. — Eine ordentliche Buchführung erfordert, daß man die Posten richtig nach ihrem Vorkommen nacheinander einträgt. Man trage daher z. B. die ganzen Disponenden ins Soll, die von denselben remittirten Artikel unter dem Datum der Faktur ins Haben, ziehe aber die Remittenden nicht vorher von den Disponenden ab; man trage den Saldo-Vortrag ins Soll, die Zahlung nach ihrem Eingang ins Haben, so daß Beides in der Rechnung erscheint, nicht aber streiche man den Saldo-Vortrag nach Empfang der Zahlung ab, wie wol oft geschieht.

102. Nach der Meßabrechnung sind auch etwaige Commissionsartikel zu berechnen und dem Eigenthümer zu saldiren. Von dem Erlöse gehen ab (kommen also ins Soll) die Beträge für etwaige Auslagen, Inserate ꝛc. und die im Commissions-Vertrage festgesetzte Verkaufsprovision, sowie etwaige Freiexemplare, wenn solche zu Gunsten des debitirenden Verlegers ausgemacht sind; ins Haben kommt der (durch wirkliche Zahlung eingegangene) Netto-Erlös selbst; die wieder ins Soll zu bringende event. Zahlung an den Eigenthümer des Artikels hat das Conto auszugleichen für den Fall, daß ein Ueberschuß wirklich erzielt ist. Wenn dagegen der Eigenthümer noch herauszuzahlen haben sollte, so wird das Conto durch dessen dann ins Haben zu tragende Zahlung oder Uebertrag derselben ausgeglichen.

Zu derselben Zeit berechnet man sich mit den Autoren, mit welchen ein Contract auf Theilung des Reingewinns (also kein vorgängiges Honorar) gemacht ist. Hier hat das Werk selbst so lange die Kosten zu tragen, bis dieselben durch den Absatz gedeckt sind, der Autor ist dagegen zu Deckung von Verlusten nicht heranzuziehen.

103. Hiermit ist das Geschäftsjahr abgeschlossen. Dem Verleger ist es nun endlich möglich, die Resultate seiner Geschäftsthätigkeit zu ermitteln. Als passendsten Zeitabschnitt zur Aufnahme der Inventur wählt man gern den 1. Juli. Wie Abschnitt 59 gezeigt, war für jedes Unternehmen ein Conto im Calculationsbuche angelegt, auf welchem sich die auf dem Unternehmen ruhenden Gesammtkosten zusammenfanden. Man ermittelt nun den Absatz, der im verflossenen Rechnungsjahre von jedem Artikel stattgefunden hat. Dieser ergiebt sich, wenn man von der Auflage (bei dem zweiten und folgenden Jahren von dem bei Beginn des Rechnungsjahres vorhandenen Vorrathe einschließlich der Disponenden) den durch die Inventur aufgenommenen Lagerbestand am 1. Juli, die zur letzten Oster-Messe disponirten Exemplare, die, im Gratisbuche verzeichneten, Freiexemplare des abgeschlossenen Rechnungsjahres und die vom 1. Januar bis 30. Juni des laufenden Jahres ausgelieferten Exemplare abzieht. Etwaige Außenstände und unsichere Posten sind von dem Absatze in Abrechnung zu bringen. Nach Abzug der besonders zu berechnenden Baarauslieferungen (an Private zum Ladenpreise, an Buchhandlungen zum Baarpreise)

Digitized by Google

und der an Buchhandlungen gewährten Freiexemplare ermittelt man durch ein einfaches Multiplicationsexempel den Betrag, welcher für die zum Nettopreise abgesetzten Exemplare dem Artikel gutzuschreiben ist. Die Kosten (das Soll) und der Erlös für Baarverkäufe und zum Nettopreise verkaufte Exemplare (das Haben) geben durch

Halm, Taschenbuch für Jugend-Beschäftigungen.

Rthlr. 1. — ord., 20 Ngr. netto; geb. 1¼ Rthlr. ord., 27½ Ngr. netto.

		Soll.			Haben.		
	6¾ Bogen Text, 1 color. Titelkupfer, 16 Mustertafeln, 2 Tafeln Beilagen.						
	Auflage 1500.						
1861.	An Honorar . . . . . Rthl.	38.	15	—			
	„ Satz und Druck, Text 30. 20						
	Umschlag . . . . . 5. —	44.	20	—			
	„ Papier, Text 72. 12						
	Umschlag . . . . . 3. —	76.	12	—			
	„ Muster und Beilagen:						
	Honorar 5. 12						
	12 Tafeln Holzschnitt . . . . . 20. —						
	4 kleine und 2 grosse Tafeln, Lithographie und Druck 58. —						
	Papier der Muster 9. 2						
	„ der Beilagen 8. 12 17. 15						
	Druck der Muster 15. 10						
	f. 1521 Blatt Muster zu illuminiren à 2 Ngr. . . . 101. 12	217.	22	—			
	„ Buchbinderlöhne:						
	1370 Expl. zu brochiren 11. 12. 5						
	100 „ Leinwandband mit Goldschnitt . . . . 20. —	31.	12	5			
	„ Faktiren: Satz und Druck 2. 10						
	Papier 1. 20	4.	—	—			
	„ Inserate	43.	12	9			
	per Inserat der N'schen Buchhandlung auf dem Umschlag . . .				8.	20	—
	„ Absatz 390/395 Expl. broch. à 20 Ngr. . . . . 263. 10.						
	„ „ 50 Expl. geb. à 27½ Ngr. . . . . 45. 25.						
	„ „ 5 Expl. geb., 1 Expl. broch. baar 4. 29. 5				314.	4	5
	„ Aussenstände, 2 Expl. geb.				2.	15	—
	„ Saldo-Uebertrag				136.	24	9
	Rthl.	466.	4	4	466.	4	4
1862.	An Saldo-Vortrag	130.	24	9			
	„ Aussenstände	2.	15	—			
	„ Buchbinderlöhne für div. Ausbesserungen	2.	19	1			
	„ Inserate	4.	8	3			
	per Absatz: 119 Expl. broch. à 20 Ngr. . . . . 79. 10.						
	31 Expl. geb. à 27½ Ngr. 28. 12. 5				107.	22	5
	„ v. d. Aussenständen eingegangen				1.	7	5
	„ Aussenstände				1.	7	5
	„ Saldo-Uebertrag				29.	29	8
	Rthl.	140.	7	3	140.	7	3
1863.	An Saldo-Vortrag	29.	29	8			
	„ Aussenstände	1.	7	5			
	„ Inserat, Preisermässigung betr.	1.	12	5			
	per Absatz: 193/179 Expl. à 7½ Ngr. (herabges. Pr.)				44.	22	5
	„ Zahlung des Aussenstandes				1.	7	5
	An Saldo-Uebertrag	13.	10	2			
	Rthl.	46.	—	—	46.	—	—
1864.	per Saldo-Vortrag				13.	10	2

Digitized by Google

ihre Vergleichung das Resultat des Geschäfts. Uebersteigt das Soll das Haben, so sind die Kosten noch nicht gedeckt, die Differenz fehlt noch daran; wird das Soll durch das Haben überstiegen, so sind die Kosten gedeckt und der überschießende Betrag ist Gewinn.

Beispielsweise ist vorstehend ein Artikel angeführt, der sich nur nach und nach gedeckt hat. Die Kosten sind, um den Preis möglichst niedrig zu stellen, auf ca. 650 Expl., also mehr, als ein Drittel der Auflage vertheilt. Dennoch ist das Geschäft schlecht gewesen; denn erst nach drei Jahren hat sich der geringe Gewinn von 13 Thlr. 10 Ngr. 2 Pf. ergeben, und auch dies erst durch eine bedeutende Preisermäßigung, sowie durch Erlös für das Inserat im ersten Jahre. — Die Sätze für Druck und Papier sind nicht specieller aufgeführt, weil dieselben auf den Conten der Druckerei und der Papierhandlung specificirt zu finden sind.

Eine Zusammenstellung einerseits der positiven, andrerseits der negativen Resultate der sämmtlichen Verlagsunternehmungen giebt den Bruttogewinn, vorausgesetzt, daß die positiven Posten, d. h. diejenigen, welche einen Gewinn ausweisen, in ihrer Gesammtheit höher sind, als die Summe der negativen, derjenigen, welche noch Deckung der Kosten zu gewähren haben. Von dem Bruttogewinn sind noch die allgemeinen Geschäftsunkosten in Abzug zu bringen, um den Reingewinn zu erhalten. Werden dagegen die positiven Posten durch die negativen überstiegen, so ist die Differenz der beiden Summen Verlust; der Gesammtverlust stellt sich heraus, wenn man die Geschäftsunkosten hinzurechnet.

104. Diese in klaren Zahlen sprechende Aufstellung ist die Grundlage, auf welche der Verleger zu bauen hat, wenn er sich fragt, für welche Artikel und in welcher besondern Weise für die einzelnen Artikel zu wirken ist. Denn der Umstand, daß der Sortimentshandel sich jetzt fast ausschließlich auf den Vertrieb von Neuigkeiten geworfen hat und ältere Artikel nur auf ausdrückliches Verlangen des Käufers zu beziehen, daher auch von Anlegung eines festen Sortimentslagers abzusehen pflegt, macht ein fortwährendes Wirken für den Verlag dem Verleger zur unerläßlichen Nothwendigkeit. Die Angabe der Mittel zur Verwerthung älteren Verlags, d. h. solchen, der nicht mehr in die Kategorie der Neuigkeiten gehört, soll daher den Beschluß dieses Abschnitts bilden.

Abgesehen von Lehr- und Schulbüchern und ähnlichen Artikeln, die einen bestimmten stetigen Absatz haben, handelt es sich hier theils um solche Artikel, deren Auflage zu Ende geht, der seltnere Fall, theils um solche, die noch in ziemlich großer Anzahl vorhanden sind, die in der unendlich größern Mehrzahl der Fälle eintretende Regel. — Bei Artikeln, welche entweder ganz vergriffen oder nur noch in kleiner Anzahl vorhanden sind, fragt es sich, ob das betreffende Werk noch auf der Höhe der Zeit steht, ob eine mit neuen Kosten verbundene neue Bearbeitung auf genügenden Absatz zu rechnen haben würde, oder ob der Gegenstand des Werkes auf keinen hinlänglichen Kreis von Käufern mehr zu rechnen Aussicht hat. Danach wird man sich bestimmen, ob man den Artikel, wenn er ausverkauft ist, fehlen lassen, oder ob man eine neue Auflage oder Ausgabe veranstalten will.

Große Vorsicht ist beim Drucken neuer Auflagen von Werken anzuwenden, die vor Kurzem erst versandt sind und in der ersten Auflage auf dem Lager fehlen. Wenn man da sogleich zum Drucke einer neuen Auflage schreiten wollte, würde man in den meisten Fällen Gefahr laufen, nicht nur die zweite, sondern auch einen großen Theil der ersten Auflage zur nächsten Ostermesse zurückzuerhalten und das Geld geradezu weggeworfen zu haben. Der Verleger ist überhaupt in einer schlimmen Lage, wenn der Vorrath eines Artikels ausgeht, von dem à Condition gegeben worden ist. Er kann vielleicht selbst feste Bestellungen nicht mehr ausführen, hat aber kein Mittel, die à Condition ausstehenden Exemplare zurückzuerhalten. Zwar kann er durch Anzeigen in den buchhändlerischen Blättern oder durch besondere schriftliche Aufforderung an die betreffenden einzelnen Handlungen um schnelle Remission der ohne Aussicht auf Absatz lagernden Exemplare bitten — wer aber einmal diesen Versuch gemacht hat, wird sich sicher überzeugt haben, daß derselbe entweder gar keinen, oder im günstigsten Falle einen sehr unbedeutenden Erfolg gehabt hat. Es bleibt dann eben Nichts übrig, als die Remittendenzeit abzuwarten.

105. Bei großen und theuern Werken lassen die Verleger bisweilen, wenn die Auflage zu Ende geht, für die noch übrigen Exemplare eine Erhöhung des bisherigen Ladenpreises eintreten, die nach Umständen sehr bedeutend sein kann. Dies geschieht natürlich nur bei solchen Werken, deren Neuherstellung zu kostspielig sein würde und die auch bei dem erhöhten Preise ziemlich sicher auf Absatz rechnen dürfen.

106. Die Thätigkeit für solche Artikel, von denen noch genügender Vorrath da ist, besteht naturgemäß darin, daß Publikum und Sortimentshandel bei passender Gelegenheit immer wieder darauf aufmerksam gemacht werden. So zeigt man Weihnachts- und ähnliche Festgeschenk-Artikel in der Zeit vor den Festen dem Publikum gegenüber an, weist die Sortimenter immer wieder darauf hin und unterstützt sie durch Commissionssendungen u. s. w.

Digitized by Google

Dem Absatze soll auch, neben seinen andern Zwecken, der Verlagskatalog dienen, welcher, Titel, Beschreibung und Preis der einzelnen Artikel enthaltend, theils für das Publikum (nur mit den Ladenpreisen) behufs Vertheilung durch die Sortimentshandlungen, theils für den Buchhandel (mit Angabe der Bezugsbedingungen) gedruckt wird.

Um die Möglichkeit der allgemeinen Versendung noch einmal zu gewinnen versehen manche Verleger ihre älteren Artikel bisweilen mit neuen Titeln und Umschlägen unter der Bezeichnung als Neue Auflage (die sogen. Titelauflagen); doch sind viele Sortimentshandlungen principiell nicht geneigt, sich für solche künstliche Neue Auflagen zu verwenden.

107. Wenn der Vorrath groß genug ist und der Artikel zu dem bisherigen Preise nicht mehr recht gehen will, läßt man bisweilen eine Preisherabsetzung eintreten. Dies geschieht auf verschiedene Art, entweder dem Publikum gegenüber, wobei sich dann bisweilen auch der Rabatt ändert (bei dem höheren Preise gab man z. B. 33⅓% bei dem herabgesetzten nur noch 25% und nur baar), oder nur dem Buchhandel gegenüber durch Anerbieten eines bedeutend ermäßigten Nettopreises, wobei dann dem Sortimenter überlassen bleibt, den Verkaufspreis für das Publikum selbst zu bestimmen. Die Preisermäßigung erstreckt sich entweder nur auf einen einzelnen oder auf einzelne Artikel oder auf eine ganze Abtheilung des Verlags, ist entweder nur bis nach Ablauf einer bestimmten Zeit oder für immer gültig, stellt bisweilen nach besonders günstige Bedingungen bei Abnahme einer großeren Partie in der Höhe eines bestimmten Betrags in Aussicht. — Man gehe bei Preisherabsetzungen nur mit großer Vorsicht zu Werke; denn leicht wird ein ganzer Verlag dadurch entwerthet. Wenn man z. B. eine bestimmte, wissenschaftlich oder sonst begrenzte Abtheilung des Verlags auf einige Zeit herabsetzt, so haben diese Artikel auch nach Erlöschen der Herabsetzung ihre Gangbarkeit fast stets verloren; das Publikum merkt sich die billigen Preise und mag die später wieder erhöhten durchaus nicht mehr zahlen. Auch solche Verleger, welche die Gewohnheit haben, ihre Artikel einige Zeit, etwa ein oder zwei Jahre nach dem Erscheinen, auf kurze oder längere Zeit herabzusetzen, kennt das bücherkaufende Publikum recht gut. Es pflegt den neuen Verlag solcher Firmen selten zu kaufen, weil es sich darauf verläßt, diese Artikel etwas später doch zu bedeutend billigerem Preise haben zu können.

Weniger bedenklich und oft von hübschem Erfolge ist die Veranstaltung neuer, wohlfeiler Ausgaben, welche, wie die eben genannten Titel-Auflagen, bisweilen nur neue Titel und Umschläge erhalten, bisweilen aber auch einen ganz neuen Druck darstellen.

Abgangswege für einzelne Exemplare sind die Verwerthung durch Bücherauctionen, ferner das Changiren gegen fremden Verlag — letzteres nur dann zweckmäßig, wenn der betreffende Verleger durch eignes Sortiment oder Antiquariat Gelegenheit hat, die eingetauschten Artikel zu verwerthen. Die Berechnung erfolgt hier Ladenpreis gegen Ladenpreis; alle Rabattvortheile und etwaige Herabsetzungen bleiben außer Betracht. Man führt hierüber ein besonderes Buch, gerade so, wie bei Gelegenheit der Change-Inserate (Abschnitt 64) angegeben.

Wer sich eines Artikels ganz entledigen will (und das kann selbst bei ganz gangbaren Artikeln der Fall sein, wenn sie zu der Richtung des übrigen Verlags nicht passen), sucht den Artikel oder die betreffende Abtheilung seines Verlags im Ganzen zu verkaufen. Gewöhnlich werden dann die Verlagsrechte gleich mit verkauft, die ja dann ohnehin in der Regel nicht viel mehr nützen können. Man wird zwar hierdurch in der Regel keinen hohen Erlös erlangen, aber man erhält doch wenigstens noch Etwas für den Artikel, für welchen man der Sachlage nach nicht mehr genügend wirken kann. Da solche Artikel von dem neuen Besitzer oft bedeutend herabgesetzt werden, muß man auch hier vorsichtig sein, besonders nicht zu oft im Ganzen verkaufen; denn das Publikum lernt solche Verleger bald kennen und mag dann ihren neuen Verlag nicht mehr bezahlen.

Wenn endlich Nichts mehr zu thun ist und ein Artikel sich als abgestorben oder nicht lebensfähig erweist, so bleibt nichts Andres übrig, als durch Verwendung oder Verkauf als Makulatur wenigstens den (freilich durch das Bedrucken reducirten) Materialwerth zu retten. Man gewinnt dadurch an Raum, schlägt doch noch Etwas heraus und ist den verdrießlichen Artikel definitiv los. Bei der Möglichkeit vereinzelter Nachfragen kann man einige (sehr wenig) Exemplare zurückbehalten. Man sehe aber sorfältig darauf, daß alle Titelblätter und Umschläge vor dem Verkaufe entfernt werden, damit der Artikel nicht vielleicht von andrer Seite wieder auf den Markt gebracht werde.

108. Zur Darstellung des Sortimentsgeschäfts übergehend werden wir uns viel kürzer fassen können, da dieses im Geschäftlichen vielfach mit dem Verlagshandel übereinstimmt. Der Sortimenter hat den Verkauf der durch den Verleger hergestellten oder debitirten Artikel an das Publikum zu besorgen, seine Sache ist es daher, die Bücher ꝛc. zu beziehen, an das Publikum zu vertheilen, Abgesetztes seiner Zeit dem Verleger zu bezahlen, Nichtabgesetztes aufzubewahren und zur Zeit dem Verleger zu

Digitized by Google

remittiren. (Wir nehmen überall an, daß der Sortimenter sein Geschäft nicht am Commissionsorte hat und daß er Credit genießt und auf Rechnung bezieht; für denjenigen, der Alles baar bezieht oder beziehen muß, gestaltet sich die Geschäftsführung natürlich viel einfacher.)

Der Sortimenter, der seinen Kundenkreis sehr genau kennen muß, versorgt seine Kunden entweder auf ihr ausdrückliches Verlangen oder mit ihrer stillschweigenden Genehmigung regelmäßig mit den Neuigkeiten, für welche er Interesse bei ihnen voraussetzen kann, oder er wird durch einen Kunden veranlaßt, einen bestimmten Artikel kommen zu lassen, oder es wird auch von ihm verlangt, daß er ein Werk oder mehrere Werke über einen bestimmten Gegenstand vorschlage und vorlege oder fest besorge oder zur vorläufigen Ansicht und Auswahl verschaffe. In beiden letzteren Fällen findet er nöthigenfalls Auskunft in den verschiedenen Hinrichs'schen Katalogen, in den Bücherlexicis von Heinsius, Kayser und (seit 1851) Kirchhoff, und den Engelmann'schen und Vandenhoeck und Ruprecht'schen Fachkatalogen, für herabgesetzte Artikel hauptsächlich in den Voß'schen und Kuhlmey'schen Verzeichnissen. Doch sind dies immer nur Nothbehelfe für den Fall, daß ihn seine Kenntniß der Literatur ꝛc., seine Waarenkenntniß mit einem Worte im Stiche läßt. Die gesammte ältere und neuere Literatur freilich kann selbst das beste Gedächtniß nicht umfassen, und so bleiben diese Hilfsmittel immerhin dem Sortimenter unentbehrlich.

109. Diejenigen Artikel nun, welche dem Sortimenter nicht als Neuigkeit ohne sein specielles Verlangen vom Verleger zugehen, muß er verschreiben. Er bedient sich hierzu der Verlangzettel und trägt die Bestellungen vor ihrer Absendung an den Commissionär in das *Verschreibungsbuch* ein. Die Einrichtung der Verschreibungsbücher ist verschieden. Entweder sind sie nach den Verlegern angelegt und die von jedem einzelnen Verleger gemachten Verschreibungen werden unter dessen Firma eingetragen; oder sie enthalten die sämmtlichen Verschreibungen, wie sie gemacht werden, chronologisch auf einander folgend. Letztere Einrichtung hat den Vortheil, daß man jederzeit übersehen kann, welche Verschreibungen noch unerledigt und daher zu wiederholen sind. Das Verschreibungsbuch, mag man ihm eine Einrichtung geben, welche man wolle, enthält Rubriken für Datum der Verschreibung, Art des Bezugs, Exemplarzahl, Titel (und Verleger) des betreffenden Artikels, Besteller, Datum des Eintreffens des Bestellten, und eventuelle Wiederholung der Bestellung. Um einen schnellen Ueberblick zu haben, pflegt man die erledigten Bestellungen zu durchstreichen. Nach verhältnißmäßiger Zeit nicht erledigte Bestellungen sind immer bald zu wiederholen; auf dem Zettel ist dann die Bemerkung „wiederholt vom . . .“ anzubringen. Manche Sortimenter geben ihren Verschreibungen Nummern, welche im Verschreibungsbuche und auf dem Zettel gleich lauten und vom Verleger auf der Faktur anzubringen sind.

Wenn der Ballen oder das Packet mit den bestellten und unverlangt eingehenden Artikeln ankommt, wird er sogleich geöffnet und wird der Inhalt mit der Avisofaktur collationirt, dann werden die einzelnen Beschlüsse geöffnet und mit den Fakturen collationirt. Nachdem dann die betreffenden Notizen im Verschreibungsbuche gemacht sind, werden die Artikel gewöhnlich zuerst „ausgezeichnet“, d. h. die Ladenpreise werden mit Bleistift auf Umschlag oder unterem Titelrande verzeichnet. Bei Nettoartikeln fügt man noch ein besonderes Zeichen, etwa ein Kreuzchen, hinzu. (Die Auszeichnung wird zwar gewöhnlich mit Buchstaben gemacht, doch erschwert man sich dadurch die Uebersicht unnöthigerweise, da ja die Bücherpreise kein Geheimniß sind und sein sollen und daher eben so gut mit Zahlen auf den Büchern stehen können. Eine chiffrirte Auszeichnung kann ja auch einen Sinn nur dann haben, wenn für die einzelnen Zahlen bestimmte, nicht mit der alphabetischen Ordnung übereinstimmende Buchstaben gewählt und diese als Geschäftsgeheimniß behandelt werden, wie es im kaufmännischen Verkehr gebräuchlich ist; wenn man aber 1 mit a bezeichnet, 2 mit b, 3 mit c u. s. f., wie im Buchhandel zu geschehen pflegt, so ist in der That kein Grund dafür aufzufinden.) Hierauf werden die Fakturen „eingeräumt“, die bestellten oder zur Ansicht auszusendenden Artikel expedirt, die für's Lager verlangten in's Lager eingeräumt.

110. Zur Versendung an die Kunden hat der Sortimenter besondere Ansichtsfakturen, auf welchen er sich gewöhnlich noch ausdrücklich zu Besorgung des literarischen Bedarfs empfiehlt, auch um schnelle Rückgabe des nicht zu Behaltenden, in der Regel mit der Originalrechnung, bittet. Diese Rechnungen werden zuerst ins *Manual* getragen (s. Abschnitt 84). Für regelmäßige Kunden legt man der bequemeren Uebersicht wegen gern anstatt der Notiz im Manual vorläufige Conti auf einzelnen Blättern an, die man, wie die Blätterstrazen, alphabetisch ordnet. Was vor der Uebertragung in die Kundenstrazze zurückgegeben wird, bezeichnet man dadurch, daß man die Exemplarzahl in ein R verwandelt und den Preis streicht, was vor der Uebertragung bezahlt wird, bezeichnet man durch dckt. und Datum der Zahlung vor der Linie links, während man bei den provisorischen Blätterconten die Zahlung im Haben gut bringt. Die nach unerledigten Posten überträgt man später aus dem Manual in die Kunden-

Digitized by Google

strazze oder das Privat-Conto, indem man dies im Manual (auf dem Blätterconto) bemerkt und diese, wie die vorher erledigten Posten im Manual streicht, wie Abschnitt 84 angegeben. — Die Kundenstrazze, ein Buch in Folio, hat ähnliche Einrichtung, wie die Buchhändlerstrazze, aber ohne Baarrubrik. Man legt sie ebenfalls ursprünglich alphabetisch an, muß aber gleicherweise auch ein Register dazu anlegen. (Zu dem Manual als nur provisorischem oder Hilfsbuche fertigt man kein Register an.) — Die Kundenrechnungen werden nicht auf das Packet gebunden, sondern in dasselbe hineingelegt; die Adresse wird dann, gewöhnlich mit Rothstift, auf die Makulaturumhüllung geschrieben.

111. Die in Erwartung von Bedarf fürs Lager verschriebenen Artikel und diejenigen Novitäten, welche durch Ansichtsversenden nach mehreren Seiten den Kundenkreis durchlaufen haben, ohne abgesetzt worden zu sein, werden ins Lager eingeräumt. Man sondert zu diesem Behufe erst die rohen Artikel aus und packt sie alphabetisch geordnet, verschränkt und durch Makulatur gehörig vor Beschädigung geschützt in Packete, welche mit Inhaltsangabe auf Zetteln versehen werden. Die andern Artikel (brochirte, geheftete, gebundne) trennt man nach den Formaten in Folio, Quart und Formate von Octav abwärts. Diese drei Formatgattungen werden jede für sich aufgestellt. Bei verschiedenen Formaten entscheidet das größere; ein Octavband z. B. mit einem Kupferhefte in Folio kommt unter Folio. Folio und Quart werden behandelt, wie die rohen Werke; die andern Formatgattungen aber scheidet man nach einem fest angenommenen System in die verschiedenen Literaturzweige und ordnet jede dieser Abtheilungen in sich wieder alphabetisch. So werden die Bücher dann in die für die einzelnen Literaturabtheilungen bestimmten Fächer gestellt. Gebundene Bücher müssen natürlich besonders sorgfältig behandelt werden. — Musikalien stellt man, in ein Alphabet geordnet, glatt in Stöße, Kunstblätter und Landkarten legt man breit in Mappen.

Wie nun der Sortimenter durch Auslegen im Schaufenster oder im Laden, durch Anzeigen, Placate, Verschicken von Prospecten oder Subscriptionseinladungen, durch persönliche Empfehlung, durch Colportage ꝛc. ꝛc. für den Absatz wirkt, läßt sich hier unmöglich weiter ausführen, ohne die Grenzen dieses Aufsatzes weit zu überschreiten. Er muß natürlich bestrebt sein, nicht nur so viel als möglich abzusetzen, sondern auch, so vortheilhaft, als möglich, zu beziehen und aus letzterem Grunde besonders günstige Bezugsbedingungen, Baarofferten ꝛc. so weit dienlich benutzen, deshalb auch alle eingehenden Circulare ꝛc. sorgfältig durchsehen.

Neben dem oben erwähnten Manual wird eine Continuationsliste geführt für Lieferungs-Werke oder solche Artikel, die in Bänden nach und nach erscheinen. Diese Liste enthält die Namen der (festen) Empfänger und die einzelnen Zusendungen. Von jeder Zu- oder Abbestellung wird der Verleger sogleich benachrichtigt, um seine Cotinuationsliste danach zu ändern.

112. Zu Neujahr werden die aus Manual und event. Continuationslisten in die Kundenstrazze zusammengetragenen Rechnungen ausgezogen und ausgeschickt. Im Soll stehen natürlich die gelieferten Posten; ins Haben kommt außer etwaigen Remittenden und der Zahlung, soweit diese nicht schon in Manual oder Blätterconto zu notiren gewesen sind, noch der kaum zu umgehende Rabatt. Denn so gewiß der Kundenrabatt, wonach die Kunden von den Ordinärartikeln wenigstens 10% , bisweilen noch viel mehr, selbst oft von Nettoartikeln Nachlaß beanspruchen, ein Mißbrauch und ein großer Uebelstand ist, so ist er doch seit vielen Jahren so sehr zur Gewohnheit geworden, daß dieses Herkommen schwerlich wird wieder abgeschafft werden können. Trotz aller Beschlüsse und Vereinigungen dagegen werden die Sortimenter durch die Concurrenz immer gezwungen sein, ihren Kunden dieselben Vortheile zu gewähren, welche in andern, weniger penibeln Handlungen offerirt werden. — Der Abschluß erfolgt wie in der Buchhändlerstrazze. Diesponenden gibt es hier natürlich nicht; aber die fatalen Saldo-Reste sind leider auch hier keine seltne Erscheinung.

113. Bald nach Neujahr müssen die Eintragungen in die Buchhändlerstrazze vollendet sein. (Der norddeutsche Sortimenter hat nur eine, der süddeutsche und österreichische braucht zwei, eine mit Guldenrechnung für die süddeutschen, die andre mit Thalerrechnung für die übrigen Verleger.) Die Eintragungen, denen bei dem Verleger Auslieferungsbuch und Listen zu Grunde lagen, geschehen bei dem Sortimenter von den Sortiments-Fakturen. Da jedoch in der letzten Wochen vor Weihnachten die Verkaufsgeschäfte alle Kräfte und alle Zeit in Anspruch nehmen, gegen Neujahr aber, wie eben bemerkt, die Kundenrechnungen zu ordnen und auszuziehen sind, so hat der Sortimenter schon längere Zeit vorher mit dem Eintragen zu beginnen, wenn er es nicht vorgezogen hat, schon von Ende der Ostermesse an jede freie Zeit zum Eintragen der vorliegende Fakturen zu verwenden. Die Einrichtung der Strazze ist bei dem Sortimenter dieselbe, wie bei dem Verleger, nur kommt be

Digitized by Google

ihm das, was der Verleger ins Soll trägt, ins Haben und umgekehrt wird das, was bei dem Verleger ins Haben kommt, von dem Sortimenter ins Soll getragen. Abgesehen von dieser Umkehrung müssen sich die correspondirenden Conti eines Verlegers und eines Sortimenters ganz gleich sein.

114. Sobald nach Neujahr die Zeit des lebhaftesten Verkehrs vorüber ist, geht der Sortimenter an die beschwerliche Arbeit des Remittirens. Zu diesem Zwecke muß das ganze Commissionslager durchgegangen werden. Diejenigen Commissionsartikel (d. h. à Condition oder pro Novitate auf Lager befindlichen Werke ꝛc.) welche nicht in Neue Rechnung gehören oder welche man nicht fest behalten will, werden aus ihren Fächern genommen und nach den einzelnen Verlegern geordnet. Hierauf werden die so zusammengebrachten Artikel der einzelnen Verleger darauf hin geprüft, ob für sie noch Aussicht auf Absatz vorhanden ist, oder nicht. Was sich als unverkäuflich erweist, wird remittirt. Diejenigen Artikel, von denen man noch Absatz erwarten kann oder für die man sich noch weiter zu verwenden beabsichtigt, z. B. solche Neuigkeiten, welche in den letzten Monaten des Jahres eingegangen sind und für welche noch so gut wie Nichts hat gethan werden können, ferner solche, von denen es zweifelhaft ist, ob sie behalten werden, oder noch zurückkommen, z. B. auf auswärtigen Commissionslagern oder in den Händen von Kunden befindliche, über welche noch feste Bestimmung fehlt, werden disponirt, soweit der Verleger dies gestattet. Ebenso diejenigen Artikel, welche, nicht fest bezogen, nach Beginn des neuen Jahres erst verkauft sind, und die daher der Sortimenter selbst erst im nächsten Jahre seinen Kunden auf die Rechnung setzen kann; sie waren bei Beginn des neuen Rechnungsjahres wirklich noch unverkauft vorhanden. Um nicht etwa noch außenstehende, aber nicht fest verkaufte Artikel als abgesetzt zu bezahlen, geht man die einzelnen Conti in dieser Beziehung genau durch.

Dann werden die Remittendenfakturen und Disponendenlisten geschrieben und auf die Conti der Verleger getragen. Dies geschieht gewöhnlich so, daß man das eine Exemplar der von den Verlegern in duplo eingeschickten Remittendenfakturen (Abschnitt 29) als Faktur für die Remittenden und als Disponendenliste zur Einsendung an den Verleger benutzt und auf dem andern Exemplare eine gleichlautende Copie davon nimmt, diese Copieen aber alphabetisch geordnet in ein Remittendenbuch zusammenbringt. Dann genügt ein summarischer Uebertrag auf das Conto des Verlegers, während da, wo keine Remittendenfaktur eingegangen ist, eine solche besonders anzufertigen und gleicherweise auf dem Conto einzutragen ist. Hierauf werden die Remittendenpackete verpackt und sammt den Disponendenlisten abgeschickt, sobald sich dies thun läßt. Die zurückbehaltenen (dispositen) Artikel werden dann entweder zur Ansicht ausgeschickt oder wieder ins Lager eingeräumt. — Es ist ersichtlich, daß während dieser Beschäftigung fast die ganze andre Geschäftsthätigkeit ruhen muß; das Lager ist umgestürzt und es ist sehr schwierig, bestimmte Artikel herauszufinden. Da diese Arbeit noch dazu höchst zeitraubend ist, so muß die dadurch verursachte Hemmung des Geschäfts so viel als thunlich abgekürzt werden, indem man alle verwendbaren Arbeitskräfte und alle verfügbare Zeit, selbst außer der sonst gewöhnlichen Arbeitszeit, dazu in Anspruch nimmt. — Wegen etwaiger noch auf auswärtigen Commissionslagern befindlichen und aller der Artikel, über welche noch Nichts zu bestimmen ist, oder welche möglicherweise übersehen worden sein könnten, behält man sich bisweilen Nachremittenden vor. Artikel, welche zurückgehen sollen, aber noch nicht abgeschickt werden können, meldet man vorläufig an (Rest-Remittenden), um sie so bald als möglich nachträglich zu remittiren.

115. Es war früher Regel, daß sich die Sortimentshandlungen ein festes Lager solcher Artikel anlegten und hielten, von dem sie Absatz zu erwarten hatten. Dies geschieht jetzt nur noch mit großer Einschränkung, hauptsächlich aus dem Grunde, weil jeder gewünschte Artikel in der Regel schnell vom Verleger zu erhalten ist, dann aber auch, weil bei unsrer, so zu sagen, schnelllebigen Literatur durch neue Auflagen oder Ausgaben gerade der gangbarsten Sachen die Gefahr der Entwerthung für die Lagerartikel leicht eintreten kann. Wo aber ein größeres festes Lager besteht, hält man es am Zweckmäßigsten von dem Commissionslager getrennt und führt darüber einen besondern Katalog.

116. Während der Remissionsarbeit sind die Rechnungs-Auszüge der Verleger eingetroffen. Sie werden mit den Conten verglichen, wenn sie stimmen, bestätigt, andernfalls mit den nöthigen Bemerkungen versehen zurückgeschickt. Auch dies darf keinen Aufschub erleiden, da vor Anfang der Messe die Conti geordnet sein sollen.

Mehrere Wochen vor Beginn der Meßabrechnung zieht nun endlich der Sortimenter die von ihm zu zahlenden Saldi aus der Strazze heraus, stellt seine Zahlungsliste zusammen und schickt dieselbe nebst der erforderlichen Deckung an den Commissionär ein, vorausgesetzt, daß er nicht persönlich abrechnet.

(Schluß folgt.)

Digitized by Google

Ueber griechischen Satz.*)

Das Setzen griechischer Schrift erscheint einem großen Theile der Setzer noch als eine sehr schwierige Arbeit, einzelne nur trifft man, bei welchen dies nicht der Fall ist, denen vielmehr der griechische Satz fast eben so geläufig ist, als der deutsche. Das Merken der verschiedenen Accente, das leicht mögliche Verwechseln derselben bei schlechtem Manuscript, das Setzen und noch mehr das Ablegen der vielen unterschnittenen Buchstaben sind Schwierigkeiten, über welche sich besonders der jüngere Theil der Setzer kaum hinwegzukommen getraut und bei ihm fast einen Widerwillen gegen den Satz dieser Sprache erzeugt.

Die angeführten Schwierigkeiten werden indessen in hohem Grade überschätzt und der ganz natürliche Grund dafür ist

a) die geringe Kenntniß der meisten Setzer mit den grammatikalischen Regeln der Sprache;

b) die gänzlich unpraktische Eintheilung des griechischen Kastens.

Diesen beiden Uebelständen auf möglichst leichte Weise abzuhelfen, ist der Zweck meiner Arbeit, und ich hoffe dies dadurch zu erreichen, daß ich im Folgenden eine Zusammenstellung derjenigen Regeln bringe, welche für den mit griechischem Satze beschäftigten Setzer unbedingt zu wissen nöthig sind, sowie ferner das Schema zu einem Kasten, wie er der Eigenthümlichkeit der Sprache angemessen ist. Durch Erlernung dieser Regeln erlangt der Setzer gerade die nöthige Kenntniß vor der griechischen Sprache und braucht daher nicht unnöthig Zeit, Mühe und Geld auf griechischen Unterricht zu verwenden.

A. Regeln für griechischen Satz.

Um das Griechische geläufig setzen zu können, muß der Setzer im Stande sein, mit einem Blick zwei, drei oder mehr Wörter und deren Accente vom Manuscript abzulesen und sich dieselben zu merken.

Das ist aber nur möglich, wenn demselben das Lesen des Griechischen fast so geläufig ist, wie das Lesen des Deutschen, und dies zu erreichen, wird er zu Anfang häufige Leseübungen anstellen müssen.

Dabei ist es eine Hauptsache, sich einer richtigen Aussprache zu befleißigen; man unterscheide sehr vorsichtig

*) Wir bringen diesen zum Theil bereits in der Agenda enthaltenen Artikel nach nochmaliger Durchsicht und Umordnung durch Herrn C. Schulz und auf besonderen Wunsch desselben hauptsächlich auch deshalb, weil wie das Schema des verbesserten griechischen Kastens in der Agenda wegfiesen, und Herr S. gerade auf dieses Schema zur Vervollständigung seiner Arbeit großen Werth legt.

ε (= e in jetzt) von ι, (= e in Gegend); ebenso das ο (= o in von) von dem ω (= o in historisch), das ι lautet überall wie i (niemals ist es Consonant, wie das deutsche J); das υ lautet wie ü, das γ vor γ, κ, χ, ξ lautet wie u (z. B. ἄγγω, ὀγκαλόω, λόγχη, φόρμιγξ = tengo, synkalo, lonche, phormingx); die Diphthonge αι, ει, οι, αυ, ευ, ηυ, υι werden so ausgesprochen, daß man beide Vocale möglichst deutlich nebeneinander hört; ου aber lautet wie u; das Iota subscriptum in ᾳ, ῃ, ῳ, Αι, Ηι, Ωι lautet nicht mit; ϑ muß etwas schärfer (als ob ein h darauf folge) als τ ausgesprochen werden; τ hat immer den Laut des deutschen t, nie wie das lateinische t z. B. vor ι, wenn darauf ein Vocal folgt, den Laut des deutschen z; αἴτιος wird daher aitios, aber nicht aizios ausgesprochen; ζ lautet wie ds.

Nicht minder wichtig als die richtige Aussprache sind die **Lesezeichen** (der ' und ').

Der (spiritus asper) wird wie h ausgesprochen und kann nur zu Anfang eines solchen Wortes stehen, welches mit einem Vocal oder Diphthong anfangt; bei letzterem steht er auf dem zweiten Buchstaben, z. B. οὗτος.

Manche Autoren verlangen den spiritus asper noch auf jedem anlautenden ρ, z. B. ῥᾴστως; oder wenn zwei ρ zusammentreffen auf dem ersten ρ den ', und auf dem zweiten ρ den ', z. B. Πυῤῥός.

Der ' (spiritus lenis) wird beim Sprechen nicht gehört und steht ebenfalls nur zu Anfang eines solchen Wortes, welches mit einem Vocal oder Diphthong beginnt, bei letzterem auf dem zweiten Buchstaben.

Das am Ende von Worten vorkommende gerade wie der spiritus lenis aussehende Zeichen ist der Apostroph, welcher dafelbst für einen weggefallenen Buchstaben steht, z. B. παρ' ἐκείνῳ statt παρά ἐκείνῳ; derselbe Fall tritt auch manchmal zu Anfang eines Wortes ein z. B. μ' ἐγώ statt μέ ἐγώ; ebenso kommt dies Zeichen im Innern eines aus zweien zusammengezogenen Wortes vor und heißt dann Koronis, z. B. κἀγαθός statt καὶ ἀγαθός.

Bei einiger Uebung im griechischen Setzen lernt man sehr bald Apostroph und Koronis vom spiritus lenis unterscheiden.

Obwohl der lenis und der Apostroph ein und dieselbe Figur bilden, also auch nur ein Schriftzeichen dafür nöthig wäre, so ist es doch gut, wenn für den Apostroph ein besonderer Buchstabe vorhanden ist, der nicht wie der lenis unterschnitten zu sein braucht. Benutzt man den letztern als Apostroph, so hat derselbe, wenn er vor einem Worte steht, einen zu großen Abstand; kommt er hinter ein Wort zu stehen, so muß man erst ein starkes Spatium zwischen ihn und das betreffende Wort setzen, damit er

Digitized by Google

hinter und nicht über dem letzten Buchstaben erscheint. Deshalb ist auch im beigegebenen Kastenschema ein Fach für den Apostroph eingerichtet.

Das Meiste ist zu merken bei den **Tonzeichen** oder **Accenten** (´, ` und ˜).

a) Der acutus (´) auf einem Vocal bedeutet, daß dieser stark betont werden soll; er kann nur auf einer der drei letzten Sylben eines Wortes stehen und auf der drittletzten nur dann, wenn die letzte Sylbe kurz ist, d. h. wenn nicht ein langer Vocal oder Diphthong darin vorkommt; z. B. η, ω, ει, ευ, ου u. s. w. Eine scheinbare Ausnahme machen einige Wörter, die sich auf εως oder εων endigen, z. B. πόλεως; doch hier wird λεως zusammengezogen und blos als eine Sylbe betrachtet (das ε wird beim Sprechen gar nicht gehört); auf der letzten Sylbe kann der acutus nur dann stehen, wenn eine Interpunktion darauf folgt; bei Gedichten aber auf der letzten Sylbe einer Strophe auch dann, wenn keine Interpunktion folgt; ferner kann er ohne darauf folgende Interpunktion auch dann auf der letzten Sylbe stehen, wenn diese letzte Sylbe dadurch erst letzte Sylbe geworden ist, daß die eigentlich letzte Sylbe apostrophirt wurde, wie dies häufig in Gedichten der Fall ist, z. B.

ἁρμόδιαι, καί σφιν πόλλ' ἀμέλητα μέλει.

b) Der gravis (`) ist eigentlich nur der in fortlaufender Rede am Ende eines jeden Wortes stets gedämpfte acutus. Er kann daher auch nur auf der letzten Sylbe eines in fortlaufender Rede sich befindlichen Wortes stehen; also nie vor einer Interpunktion. Kommen einzelne griechische Wörter im deutschen Satze vor, so darf auf der letzten Sylbe dieser eingeschobenen Wörter nie der gravis stehen.

c) Der circumflexus (˜) dehnt den Buchstaben, auf welchem er steht. Er kann nur auf einem langen Vocal oder Diphthong, auch nur auf einer der beiden letzten Sylben eines Wortes stehen, auf der vorletzten aber auch dann nur, wenn die letzte Sylbe kurz ist.

Allgemeine Hauptregel zu den Accenten.

Jedes griechische Wort **muß einen** und **kann nie mehr als einen** Accent haben.

Ausnahmen: 1) beim Apostrophiren geht der Accent eines Wortes häufig ganz verloren, z. B. ἐπ' αὐτῷ, statt ἐπὶ αὐτῷ.

2) Einige einsylbige und zweisylbige Wörter schließen sich so eng an das vorhergehende Wort an, daß sie ihren Accent auf dasselbe werfen. Dieselben sind: τὶς, τὶ, τινός, τινί, τινά, τινέ, τινοῖν, τινές, τινῶν, τισί, τινάς, μοῦ, μοί, μέ, σοῦ, σοί, σέ, οὗ, οἷ, ἕ, μίν, νίν, σφωέν, σφίσι, εἰμί, ἐστίν (ἐστί), ἐστόν, ἐσμέν, ἐστέ, εἰσίν, φημί, φησί(ν), φατόν, φαμέν, φατέ, φασίν, ποῦ, ποθέ, πή, ποί, ποθέν, ποτέ, πώς, πώ, γέ, τέ, τοί, νύν, νύ, κέν, κέ, ῥά, θήν, πέρ und δέ. Man nennt diese Wörter Enkliticä. In Bezug auf ihre Anwendung ist zu merken:

α) Folgt eine Enklitica auf ein Wort, welches den gravis auf der letzten Sylbe haben müßte, so wird durch die Zurückwerfung des Accents der gedämpfte Ton wieder in den scharfen Ton (acutus) verwandelt, z. B. statt ἀγαθὸν τί steht dann ἀγαθόν τι, statt αὐτός φησιν steht αὐτός φησιν: es ist dies also zugleich eine Ausnahme von dem, was unter a) vom acutus gesagt ist, unter welchen Umständen er nämlich auf der letzten Sylbe eines Wortes stehen kann.

β) Der Accent der Enklitica geht spurlos verloren, wenn eine solche nach einem Worte zu stehen kommt, welches den Circumflex auf der letzten Sylbe hat, z. B. ὁρῶ τινας.

γ) Ebenfalls geht der Accent **ein**sylbiger Enkliticä verloren nach einem Wort, welches den acutus auf der **vor**letzten Sylbe hat, z. B. φίλος μου; **zwei**sylbige behalten denselben indeß auf der Endsylbe z. B. λόγοι τινές.

δ) Wörter, welche den acutus auf der **dritt**letzten oder den circumflexus auf der **vor**letzten Sylbe haben, erhalten den zurückgeworfenen Accent noch auf die letzte Sylbe, z. B. ἄνθρωπός τις und σῶμά γε. Hier treten also die Fälle ein, wo ein griechisches Wort mehr als einen Accent hat und auch wo der acutus auf der letzten Sylbe stehen kann, ohne daß eine Interpunktion darauf folgt.

ε) Wenn mehrere Enkliticä aufeinander folgen, so wirft jede ihren Accent auf die vorhergehende, z. B. εἴ τίς μοί φησί ποτε.

3) Mehrere einsylbige Wörter haben so wenig Selbstständigkeit, daß sie dem Tone nach mit dem nachfolgenden Worte zusammenfallen. Es sind folgende: ὁ, ἡ, οἱ, εἰς, (ἐς), ἐκ (ἐξ) εἰ, ὡς, οὐ (οὐκ, οὐχ). Dieselben erhalten jedoch einen Accent (den acutus), wenn sie vor einer Interpunktion oder vor einer Enklitica stehen (z. B. οὔ φησι).

(Schluß folgt.)

Digitized by Google

Eine Besprechung der Waldow'schen Taschen-Agenda in Nr. 10 1866 des Journal für Buchdruckerkunst.

Mit lebhaftem Bedauern habe ich aus dieser Besprechung ersehen, daß auch Herr Th. Göbel, einer meiner hochgeschätzten Mitarbeiter am Archiv, die irrige Meinung Vieler über den von mir im Auge gehabten Zweck der Agenda theilt. Ich erlaube mir daher, hier diejenige Stelle des, betreffs der Agenda erlassenen Prospects abzudrucken, welche klar und deutlich meine Absichten in Bezug auf den Inhalt darlegt.

„Zugleich erlauben wir uns, um den oft so irrigen Annahmen entgegen zu treten, als solle die **Agenda** „ein Lehrbuch der Buchdruckerkunst“ sein, Folgendes wiederholt zu bemerken: Die **Agenda** soll wie alle derartigen Bücher (wir haben ja deren fast für jedes Fach) dazu dienen, sich darin an jedem Tage des Jahres Notizen machen zu können, seine Ein- und Ausgaben einzutragen und sich mittelst der beigegebenen Tabellen Berechnungen aller Art zu erleichtern, also Zeit, mithin Geld zu sparen. Die sonst noch beigegebenen Notizen sollen unter allen Umständen nur das enthalten, was man täglich brauchen kann, und was gäbe es da wohl für den Buchdrucker Nützlicheres, als Angaben über Formate und Kästen aller Art. Ist auch hoffentlich eine große Anzahl unter den Käufern der Agenda, die nicht nöthig haben, einen Blick in das Formatbuch ꝛc. zu thun, so giebt es doch auch deren viele, denen gerade dieser Theil der Agenda sehr willkommen ist. Behandeln wir nebenbei einige wichtige technische Fragen in dem Buche, so geschieht dies nur, um wenigstens etwas Neues in jedem Jahrgange zu haben und dadurch zur Erörterung dieser Fragen auch von anderer Seite Veranlassung zu geben.

„Wir bemerken also nochmals, daß wir diese Abhandlungen, nicht aber, wie andere glauben, den Schreibkalender als **Zugaben** betrachten, daß wir ein praktisches Notizbuch, nicht aber ein Handbuch der Buchdruckerkunst liefern wollen.

„Wer Artikel technischen Inhalts haben und lesen will, dem können wir wohl mit Recht auf das immer mehr Freunde findende „**Archiv für Buchdruckerkunst**“ verweisen.“

Zur Rechtfertigung dieses meines in der Agenda verfolgten Zweckes: „Den Inhalt einzig und allein dem täglichen Bedürfniß des Buchdruckers anzupassen“, führe ich hier den größten Theil der erscheinenden Agenda's an. Fast alle bringen in jedem Jahre **ein und dasselbe**, nur das, was der Inhaber des Buches täglich brauchen kann.

Ein Lehrbuch sollen sie alle nicht sein, sie sollen nur zu Notizen, zur Erleichterung von Berechnungen, zur Unterstützung des Gedächtnisses dienen, sie sollen, kurzgesagt, ein vervollkommnetes Notizbuch sein; und so auch meine Agenda für Buchdrucker.

Ich kann deshalb auch nicht davon abgehen, die Formatschemas, die, wenn auch von Hunderten von Fachgenossen nicht gebraucht, doch auch Hunderten wieder sehr erwünscht sind, wegzulassen, da sie, meiner Meinung nach und conform dem Inhalt anderer Agenda's, unter diejenigen Angaben gehören, welche der Buchdrucker täglich gebrauchen kann, die deshalb also nicht fehlen dürfen.

Soll sich derjenige, welcher diesen Theil der Agenda öfter benutzt, etwa einen älteren Jahrgang mit in die Tasche stecken? nein, in den Jahrgange, welchen er gerade benutzt, den er immer bei sich hat, soll er ihn finden. Handelte es sich nur um Quart- und Octavformate, die Herr Gobet speciell anführt, und die sich, wie er richtig bemerkt, „leicht dem Gedächtniß einprägen“ (doch leider auch so Manchem **nicht**) so würde deren Aufnahme überflüssig sein. Da ja aber noch genug Formate existiren, die nicht Jeder im Gedächtniß hat, so mußten diese aufgenommen werden, Quart und Oktav aber durften der Vollständigkeit wegen und als die meist benutzten Formate natürlich nicht fehlen.

Ich habe seiner Zeit vor dem Druck des zweiten Jahrganges mit dem Prospekt einen Fragezettel verschickt, ob von den Lesern der Abdruck der Formatschema's für zweckmäßig erachtet werde. Auf den zurückgekommenen Zetteln hatten zwei Dritttheile der Empfänger dies als wünschenswerth bezeichnet, und ich habe demnach nicht beanstandet, diese Schema's wieder abzudrucken. Während die von mir diesmal weggelassenen Angaben über Oktodez, Vierundzwanziger ꝛc. gewiß höchst selten vorkommen, war es allerdings nicht mein Wille, das Schema für den halben Bogen Sedez wegzulassen, es sollte dies vielmehr mit dem halben Bogen Quer-Sedez geschehen, was aber während einer mich zu dieser Zeit vom Geschäft abhaltenden längeren Krankheit versehen wurde. Diesem Umstande, wie der Eile, mit welcher die Agenda diesmal hergestellt wurde, nachdem die durch die Arbeitseinstellung der Setzer nöthigsten anderen, fremden Arbeiten erledigt waren, wolle man diese, wie die kleinen sonstigen Fehler, die übrigens wohl kaum noch Jemand so streng rügen wird und die wohl jeder Druckerei in jedem Buche durchschlüpfen, so wie den vielleicht bei manchen Exemplaren minder guten Druck und das weniger exacte Stehen der Linien in den Tabellen zu Gute halten.

Digitized by Google

Der von mir als Beispiel gegebene Holzschnitt, über dessen künstlerische, die Natur getreu wiedergebende Ausführung wohl schwer ein Urtheil zu fällen ist, zeigt, wie ich mir, entgegen der Meinung des Herrn Göbel zu behaupten wage, doch am deutlichsten, ja sicher deutlicher wie jeder andere, zweifellos künstlerisch ausgeführte Schnitt die drei verschiedenen Schattirungen; sie treten hier am besten hervor, heben sich eine von der anderen klar ab und darum war es mir zu thun, damit das Verfahren bei der Zurichtung von Holzschnitten dem damit Unbekannten recht deutlich werde. Daß mir bessere Schnitte zur Verfügung standen, wird wohl Niemand bezweifeln.

Herrn Göbels Klage über das in diesem Jahre gegeringere Papier der feineren Ausgaben ist insofern gerechtfertigt, als ich im vorigen Jahre versuchsweise eine Anzahl feinerer Exemplare anfertigen ließ und natürlich meinen geehrten Mitarbeitern von diesen ein Exemplar sandte. Da jedoch im Uebrigen sehr wenig davon abgesetzt wurde, unterließ ich diesmal die Anfertigung von Exemplaren auf feinerem Papier, sandte jedoch seiner *gebundene* Exemplare.

Wenngleich Herr Göbel nicht direkt die Ausstattung der gewöhnlichen Exemplare tadelt, so glaube ich doch, hiermit darauf hinweisen zu müssen, daß man ein Buch, dessen Ordinairpreis sich durch den Rabatt an die Buchhandlungen wie durch den Einband auf 5½ Ngr. reducirt, wohl kaum in anderer Ausstattung liefern kann, denn 5½ Ngr. für 18 Bogen ist sicherlich ein Preis, der nur bei großem Absatz ein einigermaßen lohnende Resultat erzielen kann.

Die gewünschten Mittheilungen über Erfindungen und Verbesserungen im Bereiche der Typographie wollte ich schon in diesem Jahrgange bringen, doch fehlten die zu einer solchen Zusammenstellung nothwendigen Vorarbeiten, die jedoch für den nächsten Jahrgang bereits angeordnet sind.

Der bewährte Mitarbeiter meines Archiv, Herr Theodor Küster in London, wird diesen Bericht für den nächsten Jahrgang liefern. Möge diese meine Auseinandersetzung genügen, die oft so irrigen Meinungen über den Zweck der Agenda und die häufig übertriebenen Anforderungen an den Inhalt zu klären und mag demnach jeder Käufer dieselbe betrachten als das, was sie sein soll, als ein *Notizbuch* für Buchdrucker.

A. Waldow.

Aus und über die französische Buchdruckerwelt.

Die druckenden Künste in Paris sind durch folgende Geschäfte vertreten:

89 Buchdruckereien,
369 lithographische Anstalten,
129 Kupferdruckereien,
6 speciale Druckereien für Musik,
32 speciale Druckereien für Farben- oder überhaupt Chromodruck.

Vierzehn Maschinenfabriken verfertigen alle zur Ausübung dieser Industrieen nöthigen Pressen und Maschinen.

Dreißig Utensilienhändler halten von den kleinsten und unbedeutendsten bis zu den größten Gegenständen fortwährend Lager.

Sechsundsiebenzig Papierfabriken besitzen ihre Niederlagen in Paris.

Zweiundzwanzig Farbenfabrikanten, und endlich

Siebenunddreißig Schriftgießereien liefern alle nöthigen Materialien.

An Maschinen und Pressen fehlt es in Paris nicht. Was Pressen anbelangt, bedient man sich namentlich der Stanhope'schen und einiger Columbiapressen, aber was Maschinen betrifft, ist das System Normand und die Marinoni'schen Universal-Maschinen das vorherrschendste; hin und wieder begegnet man einer englischen Maschine, jedoch giebt es nur eine einzige deutsche in Paris. Die Preise der Maschinen variiren, wie überall, nach den Größen; für 3000—3500 Frks. verkaufen sich die einfachen Maschinen mit einer Tiegelgroße von 85 Centimeter auf 65.

Alle französischen Maschinen, ohne Ausnahme, besitzen bekanntlich Tischfärbung. A propos dieses Kapitels ist in neuester Zeit wiederum verschiedenes für und gegen geschrieben worden; ohne direkt gewisse vorgeschobene Fragen beantworten zu wollen, drängt sich mir dennoch unwillkürlich die Frage in die Feder, „ob die Franzosen, Engländer, Amerikaner mit ihren Tischfärbungsmaschinen wirklich langsamer und schlechter als die Deutschen drucken? "Haben diese Nationen keine Kenntniß von deutschen Maschinen; sind sie zu unpraktisch, zu unrichtig, um nicht nur allein nicht von einer Schnelligkeit von so und so viel Procenten profitiren zu wollen, sondern daß sie auch gewisse Arbeiten nach Deutschland schicken müssen, weil die Tischfärbungsmaschinen dieselben nicht ausführen können?!!!

Beantworte sich jeder diese Frage, wie es ihm gut deucht; meine persönliche Meinung durch *jahrelange* Erfahrungen bei allen nur möglichen Arbeiten erworben, ist folgende: Alle beiden Systeme haben ihre Vortheile

Digitized by Google

und Nachtheile; alle beiden Systeme führen zum gleichen Resultate, welches aber das bequemste, das billigste, am wenigsten Farbe vergeudende, und, was eine Hauptsache, die allerkürzeste Behandlung und die wenigsten Kräfte erfordernde ist, nun das ist bald das eine, bald das andere System, und ich engagire mit gutem Gewissen die Herren Principale, durchaus nicht vor Aufstellung der Tischfärbungsmaschinen zurückzuweichen.

Doch wieder zu den Pariser Maschinen, von denen äußerst wenige einfache im Gebrauch sind; meistens werden doppelte (à retiration, 9 bis 1200 die Stunde guten Druckes) zum Werkdruck, drei und vierfach (à réaction, 4500 und 6000 per Stunde) zum Zeitungsdruck verwendet. Diese doppelten, bequem zwei Bogen Großkanzlei enthaltenden Maschinen, drucken zwei Bogen Schön- und Wiederdruck auf einmal, was die Druckkosten auf die Hälfte reducirt, umsomehr als Papier von der Größe zweier Bogen in allen Papierniederlagen vorräthig, oder bei Selbstlieferung kleiner Bogen es nur eines Ein- und Auslegers mehr bedarf. Wie oft drucken nicht schon die Buchdruckereien von Lahure auf seinen 28 Doppelmaschinen ein Werk von 50—60 Bogen und 5 bis 10000 Auflage in einer Nacht.

Die früheren doppelten Maschinen hatten bekanntlich das Unangenehme des Abschmierens des Widerdruckes, in Folge dessen derselbe immer zu blaß gehalten werden mußte. Schon 1850 half Herr Normand diesem Uebelstand dadurch ab, daß er an seiner Maschine eine Einrichtung anbrachte, die beim Widerdruck einen Abzugsbogen unter den Schöndruck zu führen erlaubt. Obgleich dieses System einen Einleger nebst dem Widerdruckpapier mehr verlangt, was, beiläufig gesagt, drei oder viermal gebraucht werden kann, sind die Vortheile dieses Verfahrens doch so auf der Hand liegend, daß es äußerst wenig doppelte Maschinen ohne dasselbe giebt.

Die Art und Weise, wie die zu druckenden Formen aus den Setzersälen in den Maschinensaal übergehen, ist diese:

Sobald der Metteur-en-pages eine neue Arbeit beginnt und umbrochen hat, übergiebt er die etablirten Bogen der Accidenzstube, welche das Format genau nach dem Papiere aufertigt. Dieses Format bleibt intakt. Sowie das „Gut zum Drucken" des Autors, sowie nach ihm des ersten Correctors des Geschäfts in den Händen des Metteur-en-pages, läßt derselbe diese letzten Correctionen ausführen, einen neuen und letzten Abzug machen, welcher die vorher gewaschenen Formen in den Maschinensaal begleitet. Der daselbst befindliche Corrector revidirt diesen Abzug, und der ebenfalls in diesem Saale angestellte Setzer corrigirt noch einmal und sieht sowohl die noch irgend gefundenen Fehler als auch das Format nach. Ist dies geschehen, wird die Form an die resp. Maschine gestellt, damit der Maschinenmeister sie nur in die Maschine zu legen habe. Während dem Zurichten giebt er den letzten Bogen zur Durchsicht, um die etwaigen schlechten Buchstaben zu wechseln. Die Form, ausgedruckt und gewaschen, kommt zum Metteur-en-pages zurück, der das Format um den nächsten Bogen legt, und so fort, bis zu Ende des Werkes, ohne daß der Maschinenmeister am Satze etwas zu berühren habe, wie überhaupt selbst helfen müsse.

Mit nur wenigen Ausnahmen, besitzt jede Maschine ihren besonderen Maschinenmeister. Dieser bedient sich seiner Ein- und Ausleger, je nach ihrer Intelligenz, zum Verrichten aller nur möglichen Funktionen: zum Waschen, Auf- und Zuschließen der Formen, zur Auflebung der Zurichtung, ja er ist ihnen im Sinne des Wortes ein Aufsichtsperson, ohne allemal das Recht zu besitzen, was über einen Lehrling auszuüben wäre. Gar so manche Maschinenmeister lieben derartig die ihnen zukommenden Arbeiten von ihren Untergebenen ausführen zu lassen, darum es auch nicht zu verwundern, daß in letzter Zeit deren Zahl resp. Concurrenz in außerordentlichem Maße sich vermehrt hat. Von den 500 bis 600 in Paris befindlichen Maschinenmeistern sind 146 in einer Gesellschaft vereinigt, deren Statuten sich durch zwei Paragraphen wiedergeben lassen, nämlich: nur eine Maschine zu führen, und nie unter 7 Franken täglich zu arbeiten. Dies ist die Elite der Maschinenmeister und nur äußerst wenige erhalten selbst unter 7 Franken täglich, sondern 8, 9, 10, 12, 15, ja Hr. L. zahlt selbst dem einen 20 Franken täglich für zehn Stunden Arbeitszeit. Wie nun aber in Paris kaum zwei oder drei Geschäfte ihre Maschinen nur zehn Stunden gehen lassen, sondern immer zwölf bis vierzehn Stunden, steigt natürlich der Lohn in gleichem Verhältniß. Außerdem macht gewöhnlich jeder Maschinenmeister für die in seinen Formen vorkommenden Holzschnitte die découpages (Ausschneidungen) in seinen freien Stunden zu Hause, was ihm ebenfalls einen hübschen Nebengewinn einträgt. Es sei mir erlaubt, ein mittelmäßiges Beispiel zu citiren:

Der Maschinenmeister der Pariser „Illustrirten Zeitung" erhält für die Stunde 1 Franken und 25 Franken für die Ausschneidungen der Holzschnitte einer Nummer. Es macht in einer Woche regelmäßig

88 Stunden	=	88 Franken
Für die Ausschneidungen	=	25 „
		113 Franken wöchentlich,

oder 5876 Franken (1475 Thlr.) jährlich.

Digitized by Google

Neben den guten und so reichlich bezahlten Maschinenmeistern giebt es aber auch wieder recht herzlich schlechte; jedoch ist mir nicht bekannt, daß sie unter 6 Franken täglich arbeiten, wenn sie es auch mit der Leitung mehrerer Maschinen nicht so genau nehmen. Ob dies überhaupt ein Vortheil, verneinte einer unserer fähigsten Principale in einer Buchdruckerversammlung durch die einfachen Worte, wie ein Kapital von 10,000 Franken (Preis einer großen Doppelmaschine) nur einem fähigen und gewissenhaften Manne anzuvertrauen sei, der, wenn er selbst etwas höher bezahlt werden müßte, nicht nur allein das Kapital besser verwerthe, noch es durch leichtsinnige und unverständigen Reparaturen, resp. Zeitverluste unnütz erhöhe.

Die Einleger sind per Tag mit 2—4 Franken, die Ausleger mit $1\frac{1}{2}$—2 Franken bezahlt.

Der Raum ist heute zu benutzt, um über Walzen und die hiesigen Walzenmassen ein Kapitel zu schreiben, womit ich jedoch nächstes Schreiben eröffnen werde.

Zum Schlusse eine kleine Statistik über den Werth des alten Papiers, besonders die Buchdruckereien betreffend.

Große Zeitungen . . .	15	bis	30	Franken	100 ℔
Kleine Zeitungen . . .	10	—	12	„	—
Makulaturen	5	—	8	„	—
Widerdruckbogen . . .	6	—	8	„	—
Auskehricht der Pressen und Maschinen . .	5	—	6	„	—

— x. —

Monats-Correspondenz aus England.

Kürzlich fand eine gerichtliche Verhandlung hier statt, in der Kläger und Verklagter Buchdruckereibesitzer, und Letzterer außerdem noch Stereotypeur ist. Gegenstand der Klage bildete das unerlaubte Abnehmen einer Mater von einer Form mittelst des Papiermaché-Processes. Einige in der That merkwürdige Ansichten und Aussagen hat das Zeugenverhör in dieser Verhandlung zu Tage gefördert; unter anderm die, daß eine solche Procedur (das Abnehmen einer Mater mittelst des Papier-Verfahrens) die Schrift so auffallend beschädigte, daß solche Schrift fernerhin nicht mit anderer im Kasten mehr vermischt werden könnte. Diese Ansicht ist entschieden neu für jeden Buchdrucker und Stereotypeur, der das Papierverfahren kennt; sie würde vielleicht nicht so ganz ungerechtfertigt sein, wenn es sich um die Anwendung der früheren Draht-Bürste zum Einklopfen des Papiers oder um den nun hier fast absoluten Gyps-Proceß gehandelt hätte, bei dem das Auspicken der Gyps-Partikelchen die feinen Züge und Striche der Schrift entschieden lädirte. Doch wenn die Papier-Mater mit Sorgfalt abgenommen wird, in der hier jetzt allgemein adoptirten Manier, wenig oder gar keine Beschädigung der Schrift wird refutiren. Der Eigenthümer einer hiesigen täglichen Zeitung, deren Druckplatten durch den Papier-Proceß gewonnen werden, behauptet selbst, daß diese alltäglich mit der Schrift vorgenommene Procedur dieselbe bei weitem weniger abnutze als wenn die gesetzten Formen zum Drucken benutzt würden; und der Beweis für die vollkommene Richtigkeit dieser Behauptung liegt ganz einfach in dem Factum, daß, wo früher bei Zeitungen täglicher Publication, von deren gesetzten Formen der Druck genommen wurde, die Erneuerung der Schriften regelmäßig jährlich stattfinden mußte, jetzt, wo die Druckplatten durch den Papier-Proceß erzeugt werden, diese Erneuerung nur erst nach Ablauf von vier bis fünf Jahren nöthig wird, obschon die Schrift täglich der Procedur unterworfen wird. So weit also der der Schrift durch den Verklagten zugefügte Schaden in Betracht kommt, ist die Klage nicht stichhaltig; was jedoch die nicht autorisirte Abnahme einer Mater betrifft — das ist allerdings etwas Anderes, jedoch ein Punkt, den ich hier zu besprechen mich nicht veranlaßt fühle.

Das seitens der Londoner Setzer-Societät dem Vereine der Principale, so wie jedem einzelnen Principal, vor einiger Zeit überreichte Memorandum, dessen ich bereits mehrfach in meinen Berichten erwähnt, kam vor einigen Tagen in einer Versammlung der Londoner Principale, die in der St. Martins-Halle, demselben Lokal, in dem das Memorandum beschlossen wurde, stattfand, zur Discussion. Die der Deputation ertheilte Antwort ist eine ungünstige. Es scheint, daß die Londoner Prinzipale die Concurrenz der Provinzen fürchten, wenn sie durch Gewährung der verlangten Preiserhöhung consequenterweise gezwungen sein würden, auch ihrerseits ihren Kunden gegenüber die Preise zu steigern.

Ein Herr Evans in Manchester hat kürzlich ein Patent genommen auf eine von ihm gemachte Erfindung, die in einen mit drei Walzen versehenen Walzengestell besteht, mittelst dessen man einen Druck in drei Farben (bei dem natürlich in einer Zeile verschiedene Farben nicht vorkommen dürften — also z. B. dreifarbige Anschlagzettel) durch eine Passage der Walze über die Form auszuführen im Stande ist, es consequenterweise auch nur eines Druckes für jedes Exemplar bedarf. Die drei Walzen sind in genügender Entfernung unter sich placirt, und eine einfache mechanische Vorrichtung zur Hand des die Walze Manipulirenden macht es diesem möglich, die-

Digitized by Google

jenige Walze allein auf die Form im gegebenen Moment wirken zu lassen, welche erforderlich ist. Dasselbe gilt vom Farbenehmen.

Eine andere, ähnliche Erfindung ward kürzlich patentirt; sie rührt von Herrn Friedrich Ullmer her und besteht darin, daß zwei Walzen für den gewöhnlichen einfarbigen oder schwarzen Druck in einem Walzengestell vereinigt werden, die, indem sie sich berühren, eine bessere und kräftigere Vertheilung der Farbe bewirken. — Ich kann hierbei nicht unterlassen der großen Nachlässigkeit zu erwähnen, mit der die englischen Drucker ihre Walzen behandeln — dieses Instrument, das, um seinen höchst wichtigen Zweck vollkommen erfüllen zu können, eigentlich die sorgsamste Behandlung unter allen in einer Druckerei gebrauchten Utensilien erfahren sollte. Unsere deutschen Drucker werden sich nicht wenig wundern, wenn ich ihnen sage, wie ihre englischen Collegen ihre Walzen conserviren und wie sie dieselben reinigen. Wenn der englische Drucker sein Tagewerk gethan hat, so beschmiert er seine Walze dick mit Farbe und hängt sie auf; am nächsten Morgen tratzt er die Farbe wieder ab und druckt ohne weitere Ceremonie fort. Wenn er sie überhaupt je wäscht, so thut er es aus Zeitersparniß mit Lauge, nicht — wie es sich gehört — mit Wasser. Daß die englischen Walzen (die eben aus derselben Masse bestehen wie unsere deutschen) bei einer solchen barbarischen Behandlung noch das leisten was sie leisten, ist mir ein Räthsel.

Hattersley's Setzmaschine fangt an zu Ehren zu kommen; seit drei Monaten fungiren deren zwei zum Satz der Huller Zeitung "*The Eastern Morning News*". Die an dieser Zeitung Beschäftigten hatten vor einigen Tagen ein Festmahl in der Victoria-Halle zu Hull, bei dem Herr Hattersley als Ehrengast anwesend war. Herr Hunt, der Eigenthümer der Zeitung, erklärte die Maschine als einen vollständigen Succeß. Er sagte ferner, daß, wenn die Maschine sich weiter Bahn brechen würde, das Resultat keineswegs ein trauriges für den Setzer sein, sondern im Gegentheil ein Gewinn für ihn sich herausstellen werde, indem die bedeutende Reduction im Satzpreise, verbunden mit der so wesentlich erhöhten Schnelligkeit in der Production, unmöglich verfehlen könnten einen immensen Impuls dem Verlagsgeschäft zu geben; und daß er fest überzeugt sei, daß mit Ausdehnung in der Anwendung der guten und praktischen Setzmaschinen sich auch der Verlang nach geschickten und intelligenten Setzern steigern würde, so wie, daß diese bei einer weit leichteren und bequemeren Arbeit, deren Manipulation zu erlernen es kaum mehr denn einiger Tage für einen intelligenten Arbeiter bedürfe, mehr als bisher verdienen müßten.

Die Zeitungsdruckerei des "*Standard*" und "*Evening Standard*" in London arbeitet jetzt mit sechs enormen Maschinen, die 85,000 Exemplare per Stunde produciren. Das genannte Blatt erfreut sich — trotz aller Marktschreierei des "*Daily Telegraph*", ein Blatt, das in Wahrheit sehr unvollkommen und selten, wenn überhaupt, zuverlässige Nachrichten enthält — augenblicklich der bedeutendsten Circulation unter allen Londoner Tagesblättern. Die Auflage der "*Times*" variirt zwischen 40 und 50,000, der Farbenverbrauch beläuft sich auf 4,000 Pfund per Woche und das Blatt consumirt täglich über 24,000 Pfund Gewicht an Papier.

Die Herren Cassell, Petter & Galpin in London haben das Recht einer englischen Ausgabe der Doré'schen Illustrirten Bibel erkauft.

Zwei junge Leute, Setzer in der *Times*-Officin, befanden sich auf dem kürzlich untergegangenen Dampfschiffe „London". Sie waren beide im Begriff nach Australien zu gehen, um ihre angegriffene Gesundheit zu restauriren, und Herr Walter, der Eigenthümer der *Times*, hatte ihnen dazu die Mittel gegeben.

Ein englischer Typographen-Veteran und ein Ehrenmann durch und durch, Herr Andrew Spottiswoode, starb am 20. Februar, 79 Jahr alt. Er war früher Chef der Firma Eyre & Spottiswoode, Buchdrucker Ihrer Majestät, und zog sich vor einigen Jahren von den Geschäften zurück, seinem ältesten Sohne William, dem bekannten Mathematiker, die Leitung dieses Geschäfts und seinem jüngeren Sohne George die des sogenannten „Neuen Hauses" (Firma Spottiswoode & Co.) überlassend. Die beiden Officinen, deren jede einzeln ein kolossales Geschäft bildet, repräsentiren zusammen unstreitig das größte typographische Etablissement der Welt; nur eine schmale Gasse trennt die beiden Officinen, deren jede aus einem ansehnlichen Comptey von Gebäuden besteht. Der alte Herr war allgemein beliebt und geachtet und hinterläßt ein bleibendes und ehrenvolles Andenken.

Meine amerikanischen Nachrichten sind diesmal ziemlich mager. Das eingehendste und volumenöseste der amerikanischen Fachblätter — "*The Printer*" — ist während der Monate November und December nicht erschienen — „wegen Mangels an Papier", wie eine Privatmittheilung aus New-York, auf Grund persönlicher Information durch den Redacteur des Blattes, mich versichert; und die endlich erschienene Januar-Nummer erhielt ich am 10. März. Sie muß also in New-York selbst schon auffallend spät erschienen sein, indem ich durch meine dortigen Verbindungen sicher bin sie „brühwarm" und direct per Post (was ein wenig sehr theuer ist) zu erhalten. Papier soll

Digitized by Google

in Nord-Amerika augenblicklich noch ziemlich hoch im Preise stehen, und mag wohl im November und December vorigen Jahres noch bedeutend höher gestanden haben, was allerdings den Herausgeber des *"Printer"* veranlaßt haben mag, seine Publication momentan, und bis zum Eintritt „civilerer" Preise, zu suspendiren.

Johnson & Mac Kellar's *"Typographic Advertiser"*, ein von dem Schriftgießerei-Geschäft L. Johnson & Co. in Philadelphia vierteljährlich publicirtes Journal, das mitunter sehr gediegene Beiträge enthält, bringt in seiner Januar-Nummer die folgende Notiz: — „Die Rückkehr von Ruhe und Friede in unser Land erfüllen eines jeden wahren Mannes Herz mit Freude. Die Donner der Gefechte haben aufgehört und Industrie und Unternehmungsgeist beginnen sich von Neuem zu regen. Der Norden, es ist wahr, hat kaum Zeit gehabt auf der Bärenhaut zu liegen, während der Süden, verwüstet durch den auf seinem Terrain geführten Krieg kaum seine Kinder nähren und kleiden konnte so lange der Zwist währte. Nun jedoch, nach ruhiger und weiser Ueberlegung und Betrachtung ihrer Lage, beginnen die energischen Männer des Südens männlich ihre Kräfte auf's Neue zu erproben, ausstreichend, gleich guten Schwimmern, stolz und sich ihrer Fähigkeit die Wellen zu bezwingen bewußt, dem Hafen des Glückes zusteuernd. Es macht uns Freude die Thatsache hier mittheilen zu können, daß — bis zur Suspension der Postverbindung mit den insurgirten Staaten — nicht ein einziger Mann des Südens, der gegen uns Verpflichtungen hatte, auch nur im Entferntesten die Absicht durchblicken ließ seine Schuld zu negiren: ein Jeder hingegen erklärte Zahlung leisten zu wollen, mit Interessen, sobald es ihm möglich sei, „gleichviel ob er dann der Union angehören möge oder nicht." Es ist wohl wahr, daß einfach die Redlichkeit eine solche Handlungsweise dictiren mußte; der Ausdruck jedoch dieser Absicht zeugte für den ehrenwerthen Charakter unserer Kunden im Süden. — Häufige Erfahrung bestätigt uns jetzt den Ernst und die Aufrichtigkeit jenes Ausdrucks; denn, obschon einige unserer Kunden uns benachrichtigen, daß sie **total ruinirt** sind und jetzt nicht bezahlen können, kommen Andere, die glücklicher dastehen, prompt mit ihren Zahlungen zur Hand, die sie **nicht allein mit Interessen**, sondern **in Gold** zu leisten sich erbieten! — Wir antworten, daß wir ihre Schuld als abgemacht betrachten, wenn sie solche in dem legalen Münzfuße des Landes leisten. Und wir wiederholen dies hiermit zur Nachricht für Alle, an die wir im Süden Forderungen zu machen haben. Wir sind ferner **geru** gewillt ihnen in Zukunft und in der weitesten Ausdehnung unter den im Norden jetzt geltenden Bedingungen zu Dienſten zu ſein. Unſere ſammtlichen Geſchäfte — gleichviel ob unſere Kunden im Süden oder im Norden ſind — machen wir jetzt nur gegen Baarzahlung, und die Preiſe der Schriftgießerei-Erzeugniſſe ſind dieſem Princip entſprechend normirt worden. Und ein gutes Princip und eine ſolide Baſis finden wir darin für Käufer wie für Verkäufer."

London, 18. März 1866. Theodor Küſter.

Statiſtiſches.

Aus den Maſchinenbau-Anſtalten von G. Sigl in Berlin und Wien ging bis zum Schluß des Jahres 1865 die hübſche Anzahl von 933 Schnellpreſſen hervor, und zwar:

51	Stück	mit Kurbelbewegung.
581	„	mit Eiſenbahnbewegung.
167	„	mit Kreisbewegung.
67	„	Doppelmaſchinen mit zwei Cylindern.
5	„	mit Gleitſchienen (engl. Syſtem, mit Tiſchfärbung).
62	„	lithographiſche Schnellpreſſen.

Es arbeiteten von dieſen Maſchinen:

in Deutſchland	492	Stück
„ Oeſterreich	222	„
„ Rußland	143	„
„ Italien	23	„
„ England	9	„
„ der Türkei	9	„
„ Schweden	8	„
„ Holland und Belgien	8	„
„ Dänemark	8	„
„ Frankreich	4	„
„ der Schweiz	4	„
„ Amerika	2	„
„ Abyſſinien	1	„

Außerdem lieferten beide Fabriken zuſammen:

747 Stück Handpreſſen.
223 „ Glätt-Packpreſſen.
101 „ Glätt-Walzwerke.

Mannichfaltiges.

Wie es heißt, zeigt ſich Frankreich in Bezug auf die bevorſtehende Induſtrie-Ausſtellung wieder einmal in ſeinem ganzen Egoismus, indem es für ſich die Hälfte des Ausſtellungsraumes in Anſpruch nimmt. Von der zweiten Hälfte iſt wiederum der halbe Raum England zugeſichert, ſo daß für alle übrigen Nationalitäten im Ganzen nur der vierte Theil des Geſammtraumes übrig bleibt, ein Umſtand, der, wenn das Arrangement nicht noch durch

Digitized by Google

rechtzeitige Vorstellungen von Seiten der betheiligten Regierungen über den Haufen geworfen wird, viele Aussteller veranlassen möchte, überhaupt auf eine Ausstellung zu verzichten, von der sie sich weder Ehre noch Gewinn versprechen können.

Ein Verein von Photographen in London hat gelungene Exemplare von Bildern auf Seidenstoffe gefixirt, die selbst beim Waschen derselben mit Seife ꝛc. unverändert bleiben.

Eine neue Schnellpresse. Vor mehreren Monaten brachten Leipziger Blätter die Notiz, daß ein dortiger Mechaniker unter Beihülfe eines Setzers eine Schnellpresse construirt habe, deren Leistungen sich alles bisher Dagewesene überbieten sollen. Wir glaubten nicht recht an diese Mittheilungen, konnten auch über die betreffenden Persönlichkeiten nichts Bestimmtes erfahren, sind jedoch durch die folgende, sowohl von den Leipziger Nachrichten gebrachte Notiz eines andern belehrt worden.

„Der Bau der neuen Druckpresse, wovon in diesem Blatt öfters berichtet worden ist, schreitet so vor, daß in 4—5 Wochen der Betrieb derselben beginnen kann. Das Ministerium des Innern hat ein Patent darauf ertheilt und den Betrag von 20 Thlr. dafür erlassen. Die Maschine geht auf 7 Cylindern, deren jeder stündlich 2000 Drucke liefert; wenn sie sämmtlich in Betrieb gesetzt sind, können also in einer Stunde 14000 Drucke geliefert werden. Das würde in der That ein großartiges Resultat sein."

Wir hatten das Unternehmen in so fern für Deutschland als ein nicht sonderlich gutes, als wir ja nur wenige Druckereien haben, die eine solche Maschine verwerthen können. Es wird sich zeigen, ob überhaupt die Construction an sich eine originelle, einen billigeren Preis ermöglichende ist, wie die der großen englischen und amerikanischen Maschinen. Gelingt es dem Erfinder, mit jedem Cylinder 2000 per Stunde zu drucken, so dürfte er ein weit besseres Geschäft machen, Maschinen mit einem oder zwei Cylindern zu bauen, denn für solche ist der Bedarf ja jetzt groß genug. Da die neue Maschine zur Ostermesse vollendet und ausgestellt werden soll, so werden wir nicht verfehlen, Weiteres und Specielleres darüber mitzutheilen.

Am 6. März brach in einer Abtheilung der Buchdruckerei von Heinrich Mercy in Prag nach Schluß der Arbeit Feuer aus, welches von ruchloser Hand an acht Stellen angelegt war und in zwei Setzersälen zum Ausbruch kam. Der Brandleger, ein Setzerlehrling der Officin, von achtzehn Jahren, befindet sich bereits in Verwahrung des Strafgerichts. Der Besitzer der Buchdruckerei, als Herausgeber der vor zwei Jahren eingegangenen Prager Morgenpost in weiteren Kreisen bekannt, hat durch sein entschiedenes Eintreten für die deutschen Interessen gegenüber den Angriffen auf dieselben von seiten der czechischen Nationalpartei deren Unmuth gegen seine Person in hohem Grade wach gerufen, und es ist jedenfalls zu bedauern, daß das Journal, welches namentlich in der Sprachenfrage und den Schulangelegenheiten des Landes mit Muth und Entschlossenheit seiner Aufgabe oblag, an der Mattherzigkeit namentlich der Deutschen Prags nach sechsjährigem Bestande und nach gewiß sehr schweren materiellen Opfern für den Herausgeber zu Grunde gehen mußte. Gegenwärtig wird in der Officin des Genannten der Tagesbote aus Böhmen gedruckt, der bekanntlich der czechischen Nationalpartei als das einzig Organ, das die Deutschen Böhmens in Prag noch besitzen, sehr unbequem ist. Ungern möchte man daran glauben (obschon die Vorgänge der letzten Zeit die Frage nahe legen), daß nationaler Fanatismus bei der stattgefundenen Brandlegung mit im Spiel sei. Die strafgerichtliche Verhandlung wird hoffentlich auch darüber Licht verbreiten. Wie verlautet wird, ist die Buchdruckerei assecurirt, und dürfte somit außer der theilweisen Betriebsstörung der Besitzer keinen weitern Schaden erleiden. D. A. Z.

Satz und Druck der Beilagen.

Blatt 1. Text neue Schreibschrift von Schelter & Giesecke in Leipzig. Bei dem Mangel, welchen wir bisher an gefälligen Fraktur-Schreibschriften hatten, wird diese Schrift gewiß den Beifall unserer Leser finden. Da der Kaufmann sich schwer entschließt, auf seinen Avis- ꝛc. Briefen Antiqua-Schreibschrift anwenden zu lassen, weil er mit Fraktur-Schrift dagegen schneller schreibt, so wird manche Arbeit, die aus diesem Grunde den Lithographen zufiel, wieder dem Buchdrucker übertragen werden.

Blatt 2. Es kommt gewiß häufig vor, daß der Buchdrucker Auftrag zum Druck einer auffälligen, buntgedruckten Plakates erhält und oft in Verlegenheit ist, wie er die Hauptzeile genügend hervorheben soll. Um auch in solchen Vorkommnissen mit Rath und That beizustehen, geben wir heute zwei Proben von buntgedruckten Plakatschriften, die sich gewiß durch Originalität auszeichnen. Wird man die nöthigen Buchstaben auch stets extra schneiden lassen müssen, so ist deren Herstellung jedoch nicht zu theuer und wird dieselbe sich für solche Arbeiten gewiß lohnen. Die von uns gegebenen Buchstaben sind in zwei Farben, roth und grün gedruckt; an den Stellen, wo diese Farben übereinanderzutreffen, bildet sich eine dritte, braun, so daß also mit dem weiß vier Farben vorhanden sind.

Blatt 3. Nr. 1. Seitenverzierungen und Verzierungen um die Zeilen Gronau'sche Züge 3. Sorte. Albert Gustav Schreiber von Benj. Krebs Schriftgießerei Nachfolger. Empfiehlt sich, Maschinen von Schelter & Giesecke in Leipzig. Sämmtliche übrige Schriften von Dresler.

Nr. 2. Ecken, neueste Sorte von Schelter & Giesecke. Mittelstücke aus neuen Einfassungen von Gronau. Innere Ecken von Schelter & Giesecke; die Einfassung daran von Gronau. Die Züge sind der 3. Sorte von Gronau entnommen. Julius Krebs Nachfolger, Gußeiserner Gartenmeubles Steinschrift von Benj. Krebs Schriftgießerei Nachfolger. Früher Grimm. Steinweg ꝛc., Tuchschuh-Lager ꝛc., Joh. Andr. Hanschild's, Ed. Schultze & Co. von Schelter & Giesecke. Schmiedeeiserner Wiener ꝛc., Joh. Hoff's Malzextract, Feuerwerkfabrik von Gronau in Berlin. Die übrigen Schriften von Dresler.

Correspondenz.

⊙ Es war uns auch in diesem Heft nicht möglich, einen Artikel zu bringen; in nächstem ganz sicher. — Herrn C. G. in Aachen. Empfangen, wird benutzt. — Herrn G. D. in Strasburg. Betreffen Sie sich darauf, das Wappen wird so ausgeführt, daß gewiß kaum Jemand daran etwas zu tadeln hat. — Herrn M. v. in Graz. Sie haben wahrscheinlich zu viel Lack hinzugetrieben, deßhalb schmierte die Farbe. Auch für solche Fälle beachten Sie das Sprüchwort: „Allzuviel ist ungesund." — Herrn J. H. in Hell. a. M. Wie werden ruhig unsern Weg gehen. — Dem anonymen Einsender der drei Nummer unsern verbindlichsten Dank. Sie fanden uns in Wahrheit liebenden Balsam für die Wunden, die uns jüngst geschlagen — werden sollten. Die Nummer wird für alle Zeit eine Waffe sein, deren wir uns sicher bedienen werden, wenn man uns brandlanzen. Wollen Sie sich uns nicht zu erkennen geben?

Digitized by Google

Annoncen.

Stellegesuch.

Ein Mann in den mittleren Jahren, geeigneter Setzer, in allen Fächern der Buchdruckerkunst wohl erfahren, der einen Gymnasialunterricht genossen und das preußische Buchdruckereramen absolvirt hat, dabei energisch, solid und festen Charakters ist, sucht Stelle als Factor, Redacteur oder Mitarbeiter an einem Blatte, gleichviel, ob in einer größeren oder kleineren Druckerei. Adressen unter Z No. 100 befördert die Exped. des „Archiv für Buchdruckerkunst."

Den Herren Buchdruckerei-Besitzern erlaube ich mir, außer meinen Buch- und Steindruckfarben die von mir fabricirte

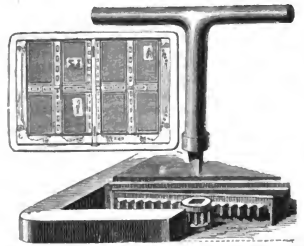
Verbesserte Buchdruck-Walzenmasse

in empfehlende Erinnerung zu bringen.

Hellenthal, den 24. März 1866. **Albert Reinshagen.**
b. Kirschheisen (Rheinprovinz).

Maschinen-Fabrik
von
A. Groß in Stuttgart.

Mechanische Schließkeile
sammt Trieb.



	Länge.	Kr.	Pfg.	Cts.	
Einfache Keile	von 10 Centim.	14	48	50	pr. St.
Doppelkeile	„ 16—26 „	1,40	4,80	5	„
„	„ 27—36 „	1,48	5,76	6	„
„	„ 37—46 „	1,96	6,72	7	„
„	„ 47—50 „	2,24	7,68	8	„
„	„ 51—55 „	2,52	8,64	9	„
„	„ 56—60 „	2,80	9,60	10	„

Schlüssel . . . pr. Stück 42 Kr. — Francs 1. 50 Cts.

Zur billigen Illustration von Druckschriften aller Art bietet mein

Holzschnitt-Illustrations-Katalog

reiches und mannichfaches Material. Derselbe umfaßt über 2500 Nummern, wird von Zeit zu Zeit durch Nachträge ergänzt und enthält eine so reiche Auswahl von Abbildungen aus allen Zweigen des menschlichen Wissens, daß er jedem Bedürfniß genügen wird. Ich liefere das complette Exemplar von 336 Seiten größten Quartformat zu 2 Thlr. 24 Sgr.; Probeblätter der 1. Lieferung gratis. Clichés berechne den □ Zoll mit 6 Sgr., galv. Niederschläge mit 7½ Sgr. und besorge auf Wunsch das Befestigen derselben auf Holz.

Braunschweig. **George Westermann.**

Neueste fette Antiqua.

Geschnitten von J. Ch. Bauer. 1866.

Original-Kupfer-Matrizen werden billigst abgegeben. Nonpareille und Cicero folgen nach.

PETIT. No. 161. 10 Pfund, pr. Pf. fl. 1. 30.

Cannstadt Deutschland Spanien
München Nürnberg
Hamburg Berlin Amsterdam Emmerich
Oberingelheimer Auslesen

Quousque tandem abutere Catilina patientia nostra? quamdiu nos etiam furor iste tuus eludet? quem ad finem sese jactabit audacia? nihilne te nocturnum prs sidium palatii, nihil urbis vigiliæ, nihilne timor bonorum omnium, nihil hic m

BREMEN ARNHEIM DRESDEN TURIN

1 2 3 4 5 6 7 8 9 0

GARMOND. No. 162. 10 Pfund, pr. Pf. fl. 1. 24.

Carlsruhe Berlin München
Johannisberger
Militär-Concert von der Capelle Orb
Mittelrheinisches Sängerfest

Quousque tandem abutere Catilina patientia nostra? quamdiu nos etiam furor iste tuus eludet? quem ad finem sese jactabit audacia? nihilne te nocturnum præsidium palatii, nihil

BAIERN MEMOIREN RHEIMS EMS

1 2 3 4 5 6 7 8 9 0

Schriftschneiderei, Schrift- & Stereotypen-Gießerei & mechanische Werkstätte von J. CH. BAUER in Frankfurt a. M.

Redigirt und herausgegeben von Alexander Waldow in Leipzig. — Druck von Alexander Waldow in Leipzig.

Digitized by Google

Hall Lager von
Andachtsbüchern
und
ill beim des Gebr
Geschäftsbetriebe
Albums
und
Einrichtungen
sowie
Ergänzung des Materials
durch die
Neuesten
in Fach Stand gesetzt
sofort
Anforderungen
zu entsprechen

BUCHBINDEREI
von
Albert Gustav Schreiber
in
WIEN
Vorstadt Wieden, Leipziger Strasse No. 14.

Empfiehlt sich zur Anfertigung aller in dieses Fach einschlagenden Arbeiten.

Liefert Einbände
in allen
Gattungen
besonders
GEBET-BÜCHER
ferner
Kupferwerke
für
engl. Tableaux, Chants
Kalbleder
Semmet u. Schlossleder
Pressungen
in Vergoldung und
Versilberung
echt. silb. Eckstücken
EMAIL-
u. Messingplatten.

Gusseiserner Gartenmeubles a. d. Gräfl. Einsiedel'schen Eisenwerk
Lauchhammer

Schmiedeeiserner, Wiener Näher-
aus der Königl. Sächs.

Hohe- u. Näherbold-Gartenmeubles
Straf-Anstalt Waldheim.

FABRIK
pharmaceutischer
und
pharmaceut
PRÄPARATE.
von
Haupt-Debit
von
Joh. Andr. Grossbold's
vegetab.
Heilbalsam
Joh. Hoff's Malzextract
B. F. Daubitz's

Julius Kratze Nachfolger
LEIPZIG
jetzt Petersstrasse No. 2, nahe dem Markte
frühere Grimm. Strasse (Dresd. Str.) 2. neben der Post.

Pyrotechnisches
Laboratorium.
Import
chines. Feuerwerke
General-Depôt
der
Patent-Pulver-
und
Feuerwerkfabrik
von
d'h. Schultze & Co.
in
Potsdam

Fußschuh-Lager a. d. Königl. Straf-Anstalt Waldheim
Filzschuhwaarenlager v. Ambr. Matthaus in Oschatz.
Erfurter Schuhwaarenlager v. H. Getter in Erfurt
Gummi-Schuhe von der Compagnie nationale in Paris.

Digitized by Google

Digitized by Google

Neue Text deutsche Schreibschrift.

Min. 12 Pfd. pr. Pfd. 1 Thlr. 15 Ngr. – 2 Fl. 25 Nkr.

Leipzig, 24. Februar 1866.

Herrn

Ueber die mir gütigst in Auftrag gegebenen Waaren, welche ich heute per Bahn an Sie absandte, erlaube ich mir umstehend Rechnung beizufügen und bitte Sie, mich für den Betrag von Thlr. Ngr. zu erkennen.

Mich für weitere Aufträge bestens empfohlen haltend, zeichne ich

Hochachtungsvoll

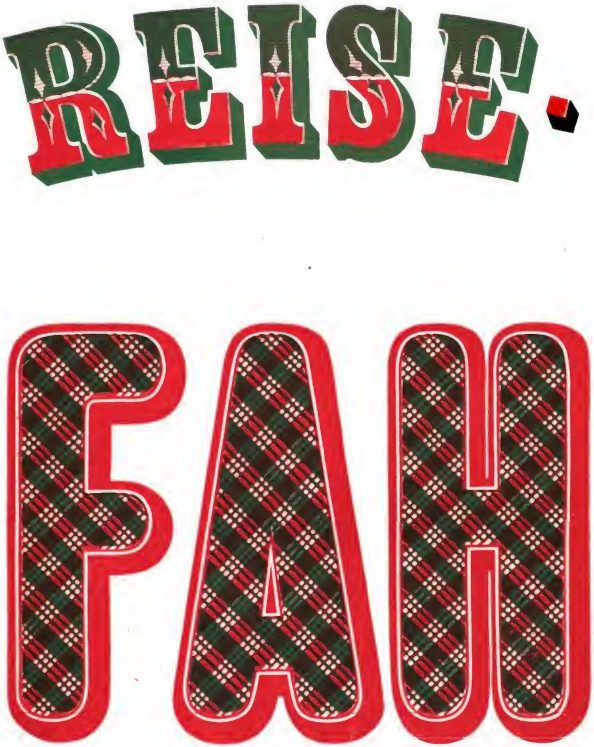
Hermann Müller.

J. G. Schelter & Giesecke. Leipzig & Wien.

Beilage zu Heft 3 des Archivs für Buchdruckerkunst. Blatt 1. Druck und Verlag von A. Waldow Leipzig.

Digitized by Google

Digitized by Google



Beilage zu Heft 3 des Archivs für Buchdruckerkunst. Blatt 3. Druck und Verlag von A. Waldow, Leipzig.

Digitized by Google

Digitized by Google

Die Organisation und der Geschäftsbetrieb des deutschen Buchhandels. (Schluß.)

Wer zugleich Verlag führt, hat natürlich zu sehen, wie sich die für ihn zu erwartenden Saldi zu den von ihm zu zahlenden stellen, um danach die Höhe der nöthigen Deckung zu bemessen. Nach der Messe schließt dann der Sortimenter auf Grund seiner eignen Notizen (bei persönlicher Abrechnung) oder der von seinem Commissionär ihm zugeschickten Belege die Conti ab, indem er etwaige Differenzen nun so bald als möglich zu ordnen sucht.

117. Es ist eine häufig aufgeworfene, aber ziemlich müßige Frage, welchem der beiden jetzt behandelten Zweige des Buchhandels mehr Wichtigkeit beizulegen sei, welcher von ihnen Vortheile vor dem andern voraushabe.

Verleger und Sortimenter sind sich fast gleich unentbehrlich. Da es jedoch immer noch eher denkbar ist, daß der Verleger seinen Verlag selbst vertreibt, als daß der Sortimenter ohne die von dem Verleger herzustellenden und ihm zu liefernden Artikel sein Geschäft betreiben kann, so muß dem Sortimenter vor Allem daran liegen, sich seinen Credit zu bewahren. Er muß daher ängstlich bemüht sein, seinen Verbindlichkeiten stets in vollem Maaße nachzukommen; denn jede Störung in seinem Verhältnisse zu den Verlegern kann unangenehme und nachtheilige Störungen im regelmäßigen Gange seines Geschäfts herbeiführen. Wenn der Sortimenter allen billigen Forderungen des Verlegers gerecht wird, dessen (berechtigten) Verfügungen über die in seinen Händen befindlichen Commissionsartikel, hauptsächlich auch in Bezug auf Disponenden, so genau als möglich nachkommt, die bei ihm liegenden Artikel als Eigenthum des Verlegers durch sorgfältige Aufbewahrung auf dem Lager und zweckmäßige Verpackung im Falle der Remission vor Beschädigungen zu behüten sucht und die zu zahlenden Saldi pünktlich und ohne Kürzung, etwa durch fingirte Disponenden, zahlt, der Verleger aber dann, wie es ja in seinem eignen Interesse liegt, dem Sortimenter auch von seiner Seite gefällig entgegenkommt, so wird sich ein freundliches Geschäftsverhältniß herstellen, welches beiden Theilen gute Früchte tragen muß.

---

118. Das (reine oder eigentliche) Antiquariat. — Der Antiquariatshandel (d. h. der geschäftsmäßig betriebene, nicht der auf Handverkauf in Buden und an Ständen beschränkte) würde, so weit es sich um seine Beziehungen zu andern Geschäften handelt, mit wenig Sätzen zu erledigen sein. Es herrschen indeß im Allgemeinen und sogar in vielen buchhändlerischen Kreisen vielfach so unklare, oft selbst ganz falsche Ansichten von dem Antiquariatsgeschäft, daß es nicht unzweckmäßig ist, über Wesen und Bedeutung desselben einige ausführlichere Andeutungen zu geben und dies um so eher, da unbefreitbar gerade das Antiquariat der interessanteste von allen buchhändlerischen Geschäftszweigen ist.

Mit dem Sortimentshandel hat das Antiquariat das gemein, daß es sich, wie jener, mit dem Vertriebe solcher literarischer ꝛc. Gegenstände beschäftigt, die es nicht selbst hergestellt hat. Hiermit ist aber auch fast jede Aehnlichkeit angegeben. Der Sortimentshandel als solcher beschränkt sich in der Regel auf den Vertrieb neuer Artikel, unter denen die eigentlich so genannten Neuigkeiten wieder eine hervorragende Rolle spielen; den übrigen noch im Buchhandel befindlichen Artikeln wendet er seine Thätigkeit gewöhnlich nur auf besondere, von außen gegebene Veranlassung zu. Seine Thätigkeit erstreckt sich außerdem in der Mehrzahl der Fälle nur auf deutsche (in Deutschland erscheinende) Literatur und ausnahmsweise nur auf (noch im Buchhandel befindliche) Artikel der französischen, englischen und einiger andrer fremden Literaturen. Die Thätigkeit des Antiquars hingegen umfaßt gleichmäßig die Literaturen aller Zeiten und aller Länder.

Dem Sortimenter ist ein „altes" Buch, das nicht mehr im alltäglichen literarischen Verkehr ist, ein schon vor längerer Zeit erschienenes und nicht etwa zufällig als Lehrbuch eingeführtes Werk eben weiter Nichts, als ein altes Buch, mit dem er auch wirklich in den meisten Fällen Nichts mehr anzufangen weiß. Für den Antiquar bilden viele Werke der nicht mehr im gewöhnlichen buchhändlerischen Verkehr vorkommenden oder zu erlangenden Literatur gerade einen sehr wichtigen Theil seiner Geschäftsthätigkeit.

Der Sortimenter bezieht in der Regel die von ihm zu vertreibenden Artikel von den Verlegern auf Credit; der Antiquar hat in der Regel mit dem Verleger Nichts zu thun, er kauft seine Artikel in Sammlungen oder einzeln aus zweiter oder dritter Hand baar und entnimmt selbst in den Ausnahmefällen, wo er direct vom Verleger bezieht, seine Bezüge meist gegen baar.

Der Sortimenter verkauft die durch ihn abgesetzten Artikel zu den Preisen, die der Verleger bestimmt hat oder doch im Verhältniß zu dem Preise, den er dem Verleger dafür zu zahlen hat, dem Nettopreise. Der Antiquar braucht sich um die von dem Verleger festgesetzten Preise seinen Käufern gegenüber nur in soweit zu kümmern, daß er neuere Literatur nach einem gewissen Verhältnisse zum Ladenpreise verkauft; er schätzt das Buch seinem innern Werthe oder seiner größern oder geringern Absatzfähigkeit

Digitized by Google

nach und bestimmt danach selbst den Preis, den er dafür ganz selbstständig ansetzt. Doch läßt er sich bei dieser Preisbestimmung von gewissen Rücksichten und Gesichtspunkten leiten, von welchen die wichtigsten hier skizzirt sein mögen.

Die Menge von Werken aller Art, welche in ihrer Gesammtheit die Literatur bilden, ist unzählbar. Ein sehr großer Theil davon bleibt für den Antiquar außer Betracht, weil ihnen jeder Handelswerth abgeht. Es ist zwar mit den Büchern, wie mit den Menschen. Bekanntlich giebt es ja keinen Menschen, wäre er auch noch so unbedeutend, von dem nicht noch Etwas zu lernen oder an dem nicht irgend eine gute Seite herauszufinden wäre. So giebt es auch kein Buch, in dem sich nicht irgend etwas Brauchbares finden könnte. Aber diese Brauchbarkeit ist oft so verschwindend klein, daß sie gar nicht in Betracht kommen kann. Absolut ohne Werth ist kein Buch; schon durch seine Existenz beansprucht es ein bibliographisches Interesse, zu dem sich oft noch ein literarhistorisches, freilich eines längst überwundenen Standpunktes, gesellt. Es sind dies theils solche Bücher, welche gleich bei ihrem Erscheinen unbedeutend oder geradezu schlecht gewesen sind, theils solche, welche ihrer Zeit zu den brauchbaren und guten Büchern gehört und vielleicht viele Auflagen erlebt haben, jetzt aber durch neuere bessere Erscheinungen verdrängt, durch neue Forschungen und Thatsachen für den praktischen Gebrauch unnütz geworden sind. Die letztere Art ist meist ungemein stark verbreitet gewesen und findet sich in größeren und älteren Bibliotheken größtentheils sehr zahlreich vertreten. Viele davon behalten immerhin ihren Werth als Marksteine der Entwicklung einer Wissenschaft, als Repräsentanten neuer Richtungen oder Systeme; doch ist es Aufgabe der großen öffentlichen Bibliotheken, diese Gattung von Literatur anzusammeln, und da diese gewöhnlich reichlich genug damit versehen sind, das größere Publikum aber sie natürlich weniger kauft, so haben sie für den Antiquar in der Regel unbeachtet zu bleiben. Dieser Kategorie von Büchern wächst durch die neue Literatur natürlich fortwährend noch zu. Da sich aber im antiquarischen Verkehr der wahre Werth einer literarischen Erscheinung bald feststellt, so schützt sie auch ein hoher Ladenpreis nicht vor ihrem unabänderlichen Loose, endlich als bloßes Papier behandelt, makulirt zu werden. Bei dem erfahrenen Antiquar bildet sich bald ein ziemlich sicheres Gefühl für die Schätzung solcher Bücher aus, das dadurch noch unterstützt wird, wenn der Antiquar, wie sich für ihn eigentlich von selbst versteht, die Literatur und ihre Strömungen aufmerksam verfolgt und sich von sachverständiger, unparteiischer Kritik leiten läßt.

Die mehr oder minder werthvolle Literatur ist, wenn sie auch von der ganzen Anzahl überhaupt existirender Werke nur den kleineren Theil bildet, doch immer noch so zahlreich, daß Niemand, selbst nicht der erfahrenste Bibliograph oder Bibliothekar, sich rühmen kann, jedes gute Buch auch nur dem Namen nach zu kennen. Der Werth eines Buches kann durch verschiedene Umstände bedingt werden. Einige sind werthvoll an sich, durch ihren Inhalt und ihre wirkliche, bleibende Wichtigkeit, andern verleihen äußerliche Umstände ihren Werth, so künstlerische Ausstattung durch Holzschnitte oder Kupferstiche älterer oder neuerer bedeutender Künstler, oder typographisches Interesse, wie z. B. die ersten Erzeugnisse der Buchdruckerkunst überhaupt so geschätzt sind, daß von den allerfrühesten gedruckten Büchern selbst defecte Exemplare, ja unter Umständen sogar einzelne Blätter hochgeschätzt sind; hierhin gehören ferner die ersten Drucke in einer Stadt, die vorher noch keine Druckerei besessen hatte, diejenigen Werke, in welchen gewisse Schriftgattungen oder Figuren oder typographische Einrichtungen zum ersten Male erscheinen. Alle solche Werke haben einen wirklichen, bleibenden, absoluten Werth. Relativer Werth ist solchen Exemplaren beizulegen, welche, wenn auch das Werk an sich nicht besonders geschätzt ist, durch irgend eine Besonderheit hervorragen, z. B. Drucke auf Pergament, mit Gold oder andern Farben, Bücher mit schön gemalten Initialen oder gar Miniaturen, besonders schön erhaltene, mit sehr breitem Rande versehene oder wol gar unbeschnittene Exemplare ꝛc. Mehr Affectionswerth, der jedoch oft ganz exorbitante Preise erzeugen kann, haben solche Sachen, auf welche die speciellen Liebhabereien von Bibliophilen und Bibliomanen sich werfen. Diese Sammelluft, die bisweilen in der That zur Sammelwuth wird, erstreckt sich nach verschiedenen Richtungen hin. Der Eine sammelt alle aus den Pressen einer Stadt hervorgegangenen Drucke, ein Anderer die Werke der Autoren, welche einen bestimmten Namen geführt haben, ohne sich darum zu kümmern, was und wie sie geschrieben haben, ein Dritter sucht, um seine Sammlung zu vervollständigen, Alles ohne Ausnahme, was über einen bestimmten Gegenstand geschrieben ist, und sucht deshalb auch Bücher, die an sich und für jeden Andern völlig werthlos sind. Solche Richtungen sind bisweilen nur ganz persönliche, bisweilen werden sie zur Sache einer für den Büchermarkt sehr einflußreichen Mode, die, wie jede Mode, nach Erreichung eines gewissen Höhepunktes abnimmt und zuletzt wieder verschwindet. So sammelte man früher mit größtem Eifer die Drucke gewisser Officinen, während für diese Richtung jetzt fast alles Interesse geschwunden ist.

Digitized by Google

Sehr gesucht waren z. B. sonst die Aldinen; aber obgleich die Aldi nicht allein vorzügliche Drucker waren, sondern auch viele Werke von bleibendem wissenschaftlichem Werthe lieferten — unter ihren Drucken finden sich viele erste Ausgaben (editiones principes) der griechischen und lateinischen Classiker, die von den besten Handschriften correct abgedruckt sind und, da viele dieser Codices verloren gegangen sind, nun selbst die Stelle dieser Handschriften vertreten — so werden ihre Presserzeugnisse trotz ihres innern und äußern Werthes jetzt doch nur noch in ganz schönen und vollkommen tadellosen Exemplaren gesucht und bei Weitem nicht mehr so hoch bezahlt, wie früher. Aehnlich verhält es sich mit den Drucken der Giunti, mit denen der Elzevir, die jetzt, wenn nicht ausnehmend schön und mit sehr breitem Papierrande (hier machen Linien schon einen großen Unterschied), fast unverkäuflich sind, während sie früher aufs Eifrigste gesucht waren. So sind ferner die in Holland gedruckten Classiker-Ausgaben cum notis Variorum, deren Suiten sonst den Stolz jeder Bibliothek bildeten, in kurzer Zeit ungemein gesunken. Dagegen kommen andre Richtungen auf, in Deutschland z. B. das Sammeln der ersten Drucke unserer Classikerliteratur, d. h. der Originaldrucke Goethe'scher und Schiller'scher Schriften, von denen manche schwer zu erlangende, z. B. Gelegenheitsschriften, bisweilen mehr als mit Gold aufgewogen werden. Hier liegt übrigens eine Klippe für den Antiquar verborgen, der nie auf so hohe Preise speculiren darf, ohne Schaden gewärtigen zu müssen; denn oft sind es nur wenige Liebhaber, welche die Preise so in die Höhe treiben, und wenn deren Bedürfnisse befriedigt sind, sinken die Preise auf ihren natürlichen Stand herab.

Ein Kriterium von untergeordneter Wichtigkeit ist die Seltenheit der Bücher, die für sich allein keinen Werth bedingen kann. Nicht alle werthvollen Bücher sind selten, ebenso wenig wie alle seltnen Bücher werthvoll sind. Die Zahl der seltnen Bücher ist sehr groß; so sind z. B. alle Incunabeln (die Drucke aus der Zeit von Erfindung der Buchdruckerkunst bis zu Anfang oder Eingang des sechszehnten Jahrhunderts) mehr oder weniger selten, nur ein kleiner Theil davon aber hat Werth. Selten sind ferner viele schlechte Bücher, die man nirgends finden kann, weil sie der verdienten Vernichtung anheimfallen, die aber dadurch nicht um das Geringste werthvoller werden können. Nur wo die Seltenheit zu wirklichem Werthe hinzutritt, kann dieser dadurch erhöht werden. Dies ist z. B. der Fall mit der sogenannten Volksliteratur, mit alten Volksbüchern, Volksliedern und Aehnlichem; diese Literatur, welche durch den Gebrauch, durch das Wandern von Hand zu Hand förmlich verbraucht und buchstäblich zerlesen worden ist, so daß viele derartige Drucke ganz und gar verschwunden sind, und auf die man früher verächtlich herabsah, hat jetzt durch ihr culturhistorisches und literarisches Interesse einen Werth erhalten, der für die wenigen Exemplare, welche ein glücklicher Zufall hier und da gerettet hat, einen ungemein hohen Preis bedingt. Zuzuschreiben gewähren gewisse Umstände der Seltenheit außerdem einige Bedeutung, z. B. bei Werken, von denen der größte Theil der Vorräthe etwa durch Feuersbrunst vernichtet worden ist, oder bei sehr kleinen Auflagen, bei Privatdrucken, die nie im Buchhandel zu haben gewesen sind, bei (wichtigeren) Werken, die aus mehreren Bänden bestehen, welche an verschiedenen Orten oder in weit auseinander liegenden Zeiträumen erschienen und daher von vielen Käufern nicht complet angeschafft worden sind, ferner bei Büchern, die durch die weltliche oder geistliche Gewalt unterdrückt und vernichtet worden sind, z. B. die älteren böhmischen Bibelübersetzungen und die ganze hussitische Literatur.

Es mag schon hieraus hervorgehen, daß die Schätzung und Preisnormirung im Antiquariatshandel durchaus nicht willkürlich ist, vielmehr stellen sich für die meisten Werke immer gewisse Durchschnittspreise fest, die freilich auch nur für einige Zeit maaßgebend bleiben. Eine wichtige Quelle der Preisbildung, die jedoch mit verständiger Berücksichtigung der Umstände benutzt sein will, sind die Bücherauctionen, in denen das Publikum durch seine Concurrenz die Bücher gewissermaßen selbst schätzt, in gewissem Grade maaßgebend sind ferner die Preiskataloge anerkannt tüchtiger Antiquare und solche bibliographische Hilfsmittel, wie z. B. Brunet's Manuel u. Andere. Doch variiren selbst anerkannte Durchschnittspreise nach Umständen. Während für außerordentlich schön erhaltene Exemplare oder für solche, welche von älteren Illustrationen erste oder besonders schöne, gleichmäßige Abdrücke enthalten, ein verhältnißmäßig höherer Preis erzielt werden kann, sinkt der Preis dagegen und reducirt sich oft auf ein Minimum, wenn das betreffende Exemplar defect (an Blättern, Bogen oder Stücken von Blättern mangelhaft) oder incomplet (in Bezug auf Band- oder Theilzahl unvollständig) ist, besonders wenn, wie fast stets der Fall, kein Ersatz zu beschaffen ist, oder bei fleckiger, schmuziger oder wurmstichiger Beschaffenheit des Exemplars, die oft dem sonst werthvollsten Werke allen Werth nehmen kann. Denn während man früher hauptsächlich nur im Auslande sehr viel auf tadellose Beschaffenheit hielt, in Deutschland aber sich des Inhalts wegen oft schon mit Exemplaren begnügten, die ziemlich deutliche Spuren des Gebrauchs oder sonstige Fehler zeigten, ist man jetzt auch

Digitized by Google

bei uns hierin delicater geworden, so daß man überall da, wo nicht im Kataloge etwas Anderes angegeben ist, eine durchaus tadellose Beschaffenheit voraussetzt und bei Katalogen gewissenhafter und für ihr Renommé besorgter Handlungen auch voraussetzen kann. Was von Defecten und Flecken, das gilt auch von zu knappem Papierrande; man verlangt, daß das Exemplar noch einen anständigen Papierrand habe, daß jedenfalls nicht etwa in Columnentitel oder Marginalien oder gar in den Text hineingeschnitten sei, was sehr leicht dann geschieht, wenn ein schon einmal gebundenes Exemplar durch nochmaliges Binden aufgefrischt werden soll. Aus gleichem Grunde will man keine schlecht gehaltenen, zerrissenen oder zerbrochenen oder unsauberen Einbände, obgleich der — oft den ursprünglichen Preis des Buches übersteigende — Einband bei der Berechnung des Preises nur selten in Mitberechnung gezogen werden kann.

In Bezug auf die Schätzung der Bücher und die davon abhängigen Preise derselben, deren Entstehen, Dauer und Vergehen hat der alte Spruch seine volle Geltung, wonach auch die Bücher ihre Schicksale haben. Die häufigere Erscheinung ist natürlich das Sinken der Preise, welches gerade bei den brauchbarsten unter den neuen Büchern leicht durch neue Auflagen veranlaßt wird. Hierin liegt eine große Gefahr für den Antiquar, der vielleicht eine nicht unbeträchtliche Anzahl theurer neuerer Werke auf seinem Lager hat und sie, ehe er sie verkauft hat, durch das Erscheinen neuer Auflagen, die manchmal noch dazu billiger sind, als die früheren, zum großen Theil entwerthen lassen muß. Indeß gilt dies nicht für alle Fälle; es tritt auch der Fall ein, daß eine neue Auflage durch Weglassungen ꝛc. so verändert wird, daß die alte ihren Werth neben der neuen oder sogar über ihr behaupten kann. Ein andrer Grund der Preisabminderung liegt, wie schon oben bemerkt, in dem Verdrängen des betreffenden Werks durch neuere, bessere Erscheinungen. Dem sind besonders die Werke ausgesetzt, welche Gegenstände der mehr auf Beobachtung, als auf Speculation beruhenden Wissenschaften, hauptsächlich also Naturwissenschaften (besonders Chemie und Physik) und Medicin, behandeln. Hier wird ein eben noch auf der Höhe der Wissenschaft stehendes Werk durch eine wichtige neue Entdeckung oft in wenig Jahren fast ganz werthlos. Eine andre Veranlassung zu Preisverminderungen, welche jedoch gewöhnlich nicht so sehr auf die Preise drückt, tritt bisweilen bei Werken ein, welche bis dahin gesucht, aber sehr selten waren und von denen, wenn einmal ein Exemplar auf den Markt gekommen ist, dann oft schnell hintereinander mehrere Exemplare von verschiedenen Seiten auftauchen. Der Grund liegt hier vielleicht darin, daß solche Sachen von Altersgenossen in ihre Bibliotheken aufgenommen und dort aufbewahrt worden sind, während sich alle andern Exemplare verloren haben, und daß nun dem Laufe der Natur nach ziemlich zu gleicher Zeit diese Bibliotheken durch den Tod ihrer Besitzer zerstreut werden, oder auch, daß einzelne Besitzer, bisher mit dem Werthe des Werkes unbekannt und nun darauf aufmerksam geworden, dasselbe nun selbst zu gutem Preise anzubringen suchen.

Das Steigen der Preise, welches minder häufig vorkommt, kann verschiedene Ursachen haben. Die häufigste davon ist jedenfalls die, daß durch eine literarische Arbeit, mag sie sich selbstständig mit dem Autor oder mit dem Buche allein befassen, oder mag sie sich auch nur darauf beziehen, die Aufmerksamkeit größerer Kreise darauf hinlenkt. Es ist eigenthümlich und wie das Anzeichen eines im Gebiete der geistigen Bewegung herrschenden Gesetzes, daß, wenn einmal eine solche Anregung erfolgt, dies sehr oft gleichzeitig von mehreren Seiten zugleich geschieht, ohne daß die verschiedenen Verfasser von ihren Ideen gewußt haben. Eine andre Ursache des oft sehr bedeutend steigenden Werthes, und zwar vielfach auch solche Werke betreffend, denen bisher nur wenig oder kein Werth beigelegt worden war, liegt darin, daß das Interesse für eine Richtung erwacht oder wiedererwacht, welche bisher gänzlich vernachlässigt worden war. Dies betrifft hauptsächlich die Werke solcher Verfasser, welche, ihrer Zeit oft weit voraneilend, von ihren Zeitgenossen mißachtet oder gar für Narren oder Charlatane gehalten, von den Nachkommen in ihrem Werthe erkannt und richtig gewürdigt werden, wogegen die falschen Größen der früheren Zeit von der Höhe ihres Piedestals herabsteigen müssen und unbarmherzig vernichtet werden. Das ist die Gerechtigkeit, die auch in der Geschichte verkannte Größen oft in später Zeit zu Ehren bringt. — Gleiche Wirkung hat die Rückkehr zu älteren, von den zwischenliegenden Generationen verlassenen Standpunkten, oder das sprachliche oder culturhistorische Interesse, welches die Bücher einer früheren Zeit für die Fernerstehenden gewinnen können. Da kommt denn mancher alte Scribent, der mit Perrücke und Zopf höchst trocken und einseitig seine Brodwissenschaft tractirt hat, dazu, einem ganz andern Zwecke dienen zu müssen, als er im Auge gehabt hatte. So geschieht es auch, daß Bücher, die lange Zeit unbeachtet gewesen sind, wieder auftleben, daß z. B. alte (nicht etwa nur veraltete) medicinische und Reisewerke unter Umständen gute Preise erlangen können, obgleich sie für die Wissenschaft längst gänzlich abgethan und todt sind. Wenn hier allgemeinere Richtungen wirken, so trifft es sich auch, daß ein Werk

Digitized by Google

durch ganz specielles Interesse eines einzelnen Sammlers zu einer Höhe gebracht wird, auf der es sich dann hält oder von der aus es sich noch zu höherer Schätzung emporschwingt; doch sind dies Fälle, die stets mit Vorsicht betrachtet und nicht als Norm angenommen sein wollen.

Der Manuscriptenhandel, welcher ebenfalls in das Bereich des Antiquars fällt, bedingt wieder andere Rücksichten, kann aber hier nicht eingehender beleuchtet werden.

Es bedarf nach diesen ganz allgemeinen Hinweisen kaum der Erwähnung, daß an den tüchtigen Antiquar gar nicht so unbedeutende Forderungen gestellt werden; daß er mit einer umfassenden, fast encyclopädischen Bildung und ausgebreiteten Kenntnissen der Literatur und der verschiedenen alten und neuen Hauptsprachen ein klares Urtheil, die Fähigkeit ruhigen Abwägens und ein gut Theil Resignation, Geduld und Aufmerksamkeit vereinigen muß, dies Alles um so mehr, da kaum ein Antiquar in die Lage kommen wird, sich ganz speciell und ausschließlich der Pflege eines abgeschlossenen Theils der Literatur zu widmen, und so die Möglichkeit zu einer Concentration seiner Thätigkeit zu finden; daß er aber auch bei seiner umfassenden Thätigkeit nicht das unwichtigste Glied im literarischen Verkehre darstellt.

119. Im antiquarischen Verkehr erscheint ein zweifache Thätigkeit, die sich in gewisser Hinsicht mit der des Verlegers und des Sortimenters vergleichen läßt: die Führung eines antiquarischen Lagers einerseits und die damit verbundenen Bemühungen für den Absatz der eignen Lagervorräthe, und die Verwendung für fremde Kataloge andrerseits. Diejenigen Handlungen, welche antiquarische Lager führen und damit den eigentlichen Stamm des Antiquariatsgeschäfte abgeben, bilden die große Minderzahl. Mit dem Vertriebe der von solchen Handlungen ausgegebenen Kataloge befassen sich dagegen nicht allein die eigentlichen Antiquariatshandlungen, sondern auch viele Sortimentsgeschäfte. Und dies ist ein großer Vortheil für beide Theile. Der Antiquar, welcher einen Katalog ausgiebt, kann natürlicherweise nur einen verschwindend kleinen Theil der Personen, für welche sein Katalog Interesse hat, kennen und in Besitz des Katalogs setzen; durch die Vertheilung des Katalogs seiten der andern Handlungen gelangt derselbe aber in die Hände der meisten wirklichen Literaturfreunde und Käufer. Die Sortimentshandlungen aber, welche sich für den Vertrieb antiquarischer Kataloge interessiren, fesseln dadurch nicht allein gute Kunden an ihr Geschäft, sondern haben auch sicher noch denselben Gewinn von den antiquarischen Bezügen, wie von der Besorgung von neuem Sortiment. Während sie beim Sortiment die Transportkosten tragen und sich ihren Gewinn an Rabatt durch Creditgeben und Kundenrabatt, Letzteres wenigstens in den meisten Fällen, schmälern lassen müssen, können sie für Antiquaria nicht allein Baarzahlung des vollen Katalogspreises beanspruchen, sondern sich auch, besonders bei umfangreicheren Sendungen, einen verhältnißmäßigen Ersatz der Transportkosten zahlen lassen; dies ist bei Antiquariatsbezügen hergebracht und dürfte von ordentlichen Käufern kaum beanstandet werden. Ganz kann sich eine Sortimentshandlung überhaupt nicht wohl vom antiquarischen Verkehr abschließen, auch wenn sie, wie nicht selten vorkommt, der falschen Meinung huldigt, daß das Antiquariatsgeschäft dem Sortimentshandel Schaden thue; denn wenn einer ihrer Kunden zufällig in Besitz eines antiquarischen Katalogs gelangt ist und seine Sortimentshandlung zu Besorgung daraus veranlaßt, so wird diese ihm die Vermittlung doch kaum abschlagen können.

Die Bildung eines antiquarischen Lagers geschieht durch Ankauf einzelner Artikel (von Privaten oder aus Auctionen, oder aus den Katalogen andrer Antiquariatshandlungen, in letzterem Falle natürlich nur, wenn der betreffende Artikel so billig angesetzt ist, daß er bei höherem Preise noch absetzbar ist, bisweilen auch, um ein bedeutenderes Werk einer Zusammenstellung einreihen zu können) oder durch Ankauf von ganzen Sammlungen oder Bibliotheken. Dieser Ankauf im Ganzen pflegt allerdings die Nothwendigkeit mit sich zu bringen, unnützen Ballast mit zu kaufen, gewährt aber fast die einzige Möglichkeit, ohne langes Ansammeln eine hübsche Zusammenstellung, ohne zusammengehöriger Literatur zu erwerben. Viel Vortheil gewährt auch der Kauf in Versteigerungen guter Bibliotheken, wobei die Gelegenheit geboten ist, nur auf die erwünschtesten Sachen zu reflectiren, freilich auch durch Concurrenz andrer Liebhaber die Preise oft ziemlich theuer werden können.

Zunächst geht nun der Antiquar ans Katalogisiren, d. h. die Aufnahme der Titel für den Katalog. So einfach diese Arbeit an sich zu sein scheint, so kommt doch auf richtiges, sachgemäßes und für den speciellen Fall zweckmäßiges Katalogisiren so viel an, daß dasselbe wirklich eine Kunst genannt werden kann. Es kann hier nicht ausführlicher darauf eingegangen werden; nur darauf sei hingewiesen, daß ein richtig aufgenommener Titel das betreffende Werk so verzeichnen muß, daß durchaus kein Zweifel oder Irrthum stattfinden kann, daß er alle nöthigen Bezeichnungen: Verfasser, Titel, event. Bändezahl, Auflage oder Ausgabe, Beigaben von Kupfern ꝛc., Ort und Jahr des Erscheinens, event. Format, Einband ꝛc. enthalten, bei Angabe des Inhalts alles Nöthige und

Digitized by Google

Charakteristische bieten, alles Unwesentliche übergehen soll, daß er aber auch, um Druckkosten zu sparen, möglichst kurz sein und sich durch zweckentsprechende und unzweideutige Abkürzungen auf einen möglichst kleinen Raum zusammendrängen muß. Da nun für bestimmte Fälle auch noch besondere Rücksichten zu nehmen sein können, so erhellt daraus, daß die Arbeit des Katalogisirens, wenn sie genügen soll, mehr sein muß, als ein einfaches Schematisiren. In manchen Fällen erweist es sich auch als zweckmäßig oder nothwendig, den Titeln noch bibliographische, literarische oder sonstige Bemerkungen beizufügen, welche dann gewöhnlich unter dem Titel in kleinerer Schrift angebracht werden. Die Titel werden der leichteren Handhabung und Ordnung und der Möglichkeit mehrfacher Benutzung wegen für antiquarische Kataloge am Zweckmäßigsten auf einzelne Blättchen von ganz gleichem Formate geschrieben und mit den verzeichneten Werken gleichlautend nummerirt. (Hierüber und über die Anordnung des Lagers und des Zettelkatalogs s. unten.)

Hat so der Antiquar schon beim Katalogisiren jedem einzelnen Artikel seines Lagers, was fast immer mit einzelnen Exemplaren gleichbedeutend ist, seine Aufmerksamkeit und Arbeit zuzuwenden, so ist dies in noch höherem Grade bei der Feststellung der Preise der Fall. Die Titelaufnahme bleibt für die verschiedenen Artikel im Wesentlichen die gleiche; bei der Preisbestimmung, welche sich nicht auf eine einfache Berechnung von Kosten und Vertheilung derselben stützen kann, kommen so viele Rücksichten in Betracht, daß beinahe in allen Fällen ein andrer Calcul angenommen werden muß. Auf die oben flizzirten Gesichtspunkte ist schon beim Ankauf Rücksicht zu nehmen gewesen; da aber der höhere oder geringere Ankaufspreis für ein und dasselbe Werk in den verschiedenen Fällen je nach Umständen ungemein variiren kann, so ist es nicht möglich, etwa einen bestimmten Procentsatz auf den Ankaufspreis zu schlagen, um so den Verkaufspreis zu bilden. Der Antiquar berechnet sich daher für jeden einzelnen Fall, wie hoch er, nach den überhaupt üblichen Preisen, nach der Beschaffenheit des Exemplars und eventuell nach noch specielleren Gesichtspunkten das Exemplar abzusetzen Hoffnung haben kann und hat, um ohne Schaden zu arbeiten, den Preis wenigstens so hoch zu fixiren, daß nach Abzug des Einkaufspreises (der bei Ankauf ganzer Sammlungen auf die einzelnen Werke zu vertheilen ist) sowie der Katalogskosten und andrer verhältnißmäßiger Handlungsspesen und des den Buchhandlungen zu gewährenden Rabatts noch ein verhältnißmäßiger Ueberschuß übrig bleibt, der seinen Gewinn darstellt. Es liegt in der Natur der Sache, daß an unbedeutenden Sachen relativ mehr gewonnen werden muß, als an „schwereren“ Artikeln; der wirkliche in Zahlen ausgedrückte Gewinn natürlich muß bei letzteren höher sein.

Die Preise werden verschieden ausgedrükt; am Gebräuchlichsten und in Norddeutschland fast ausschließlich in Anwendung ist die Rechnung nach Thalern und Groschen oder Bruchthalern; doch kommt es auch vor, daß eine Handlung nach Franken rechnet, eine andere selbst große Preise in lauter Groschen ausdrükt. Von den süddeutschen Handlungen rechnen die meisten nach Gulden rh. und Kreuzern, einige aber auch nach Thalern allein, die österreichischen setzen gewöhnlich österr. Gulden und Kreuzer an; gewöhnlich aber werden den Guldenpreisen zugleich die Thalerpreise beigesetzt, oder doch eine Reduction auf andre Währungen angegeben.

Der Verkauf wird vermittelt entweder durch Offerten auf Gesuche (im Börsenblatt ꝛc.), oder durch Kataloge, welche an Privatkunden und an andre Antiquariats- und Sortimentshandlungen verschickt werden. Diese Kataloge erscheinen in verschiedener Gestalt. Die eine Art bilden die sogenannten antiquarischen Anzeiger, d. h. Monatshefte oder in der Art fliegender Blätter, etwa monatlich oder halbmonatlich, erscheinende kleine Verzeichnisse, welche meist keine wissenschaftliche Anordnung zeigen, sondern die Titel der verschiedenen Fächern entnommenen Werke gewöhnlich einfach alphabetisch geordnet hinter einander aufführen. Die andre, wichtigere Art sind die eigentlichen Lagerkataloge. Auch hier ist bisweilen eine blos alphabetische Anordnung gewählt, so bei den Auswahlverzeichnissen, welche bedeutendere und wichtigere Werke eines Lagers enthalten. Diese Art der Anordnung (vermischte Literatur) kann dadurch vortheilhaft werden, daß bei der Durchsicht Mancher auf ein Werk kommt und es ankauft, der einen Katalog von Werken aus der betreffenden Wissenschaft vielleicht nicht berücksichtigt hätte; das klingt paradox, verhält sich aber in der That so. Natürlich ist diese Anordnung die bequemste; sie erfordert kein Nachdenken und macht sich mechanisch fast von selbst; ein völlig ungeordnetes Aufführen aber von Titeln ohne alle Ordnung kommt nur noch in den schlechtesten Katalogen vor. — Vorzüglicher ist die wissenschaftliche Anordnung, nach welcher sämmtliche auf dem Lager befindliche, einer bestimmten Wissenschaft angehörigen Werke aufgeführt sind. Dies geschieht entweder wieder in einem fortlaufenden Alphabete, oder systematisch nach Unterabtheilungen und in diesen wieder alphabetisch, nach Umständen auch chronologisch geordnet. Es fehlt hier an Raum, specieller hierauf einzugehen, nur sei angemerkt, daß, so vortheilhaft eine gute systematische Anordnung ist, doch ein gar zu sehr

Digitized by Google

ins Einzelne getriebenes Systematisiren das Auffinden erschwert und dadurch wieder nachtheilig werden kann.

Auch auf den Druck der Kataloge kann hier nicht specieller eingegangen werden. Es genüge zu bemerken, daß ein anständig, wenn auch nicht geradezu elegant gedruckter, correcter Katalog sehr wesentlich auf den Absatz einwirkt. Die Käufer trauen den Handlungen, welche schlecht gemachte und schlecht gedruckte Kataloge ausgeben, von vornherein nichts Besonderes zu und legen daher ihre Kataloge gern ungelesen und unbeachtet bei Seite. Gleiches gilt von zu kleiner Schrift, die Manchen abhält, einen Katalog durchzusehen. Als Schrift nimmt man am Liebsten Antiqua, nicht etwa der größeren Eleganz wegen, sondern aus dem Grunde, weil die Ausländer, auf welche die deutschen Kataloge nicht zum kleinsten Theile mit berechnet sind, sich mit unsrer Fraktur oft gar nicht, oder doch nur schwer zurechtfinden können. Einem Franzosen, Engländer, Italiener ꝛc., selbst wenn er Deutsch versteht, kommt unsre Schrift etwa so vor, wie einem Deutschen, der Griechisch versteht, die russische Schrift; man findet immer einige Aehnlichkeit heraus, ohne doch anders, als mit Mühe und Anstrengung ins Klare kommen zu können.

Der von den Antiquariatshandlungen an andre Handlungen gewährte Rabatt ist (anders als bei dem Rabatt der Verleger an Sortimenter, welcher gefallen ist) in neuerer Zeit gegen früher gestiegen. Die jetzt am Häufigsten vorkommenden Rabattsätze sind 15 und $16^2/_3$ %. Wenige Handlungen geben mehr Rabatt (20—25 %), einige weniger ($12^1/_2$, 10 oder $8^1/_3$ %); ganz vereinzelte Handlungen, welche ohne allen Rabatt expediren, sind kaum als im Geschäftsverkehr in Betracht kommend anzusehen. Kundenrabatt war früher im antiquarischen Verkehr unbekannt; neuerdings ist er auch hier aufgekommen, seitdem gewisse Handlungen von freien Stücken bei directem (nicht durch andre Handlungen vermitteltem) Bezuge eine Rabattvergütung anboten. Hierdurch sind die großen Bibliotheken und nach ihnen auch andre Privatkunden veranlaßt worden, regelmäßig einen Rabatt von 10 % zu beanspruchen. Nun hat zwar der Antiquar schon bei Calculation seiner Preise den Rabatt in Berechnung zu ziehen, da er in keinem Falle vorher wissen kann, welchen Artikel er an Privatkunden ohne Rabatt, welchen er an andre Handlungen mit Rabatt absetzen wird. Der vielseitig beanspruchte Kundenrabatt kann aber für solche Handlungen, welche ihre Hauptabsatzquelle im directen Verkehr mit dem Publikum haben, Veranlassung sein, ihre Preise etwas höher zu greifen und damit den Rabattvortheil illusorisch zu machen.

Das Lager wird so geführt, daß man die einzelnen Artikel mit Nummern (auf Streifchen zum Einlegen) versehen neben einander oder auf einander geschichtet in Repositorien aufstellt. Ob man die beim Aufnehmen ertheilten Interimsnummern später mit den Nummern des ausgegebenen Katalogs vertauschen will, kommt auf Umfang des Lagers und Einrichtung des Geschäfts überhaupt an. Die als Manuscript für den Katalog dienenden Zettel, von denen oben bei Besprechung der Katalogisirung die Rede war, werden, am Besten in starken schmalen Papp- oder Holzkästen, geordnet aufbewahrt und, wenn der betreffende Artikel abgesetzt ist, herausgenommen. Ob man diesen Zettelkatalog nach dem Lagerkataloge ordnen oder in ein durchlaufendes großes Alphabet bringen will, hängt von Umständen und vom Ermessen ab. Beides hat seine Vortheile. Lager sowohl als Zettelkatalog sind mit der peinlichsten Sorgfalt und Genauigkeit in Ordnung zu halten.

Conti sind im Antiquariatshandel den andern Handlungen gegenüber nicht zu führen, da Alles baar gekauft und geliefert wird; die gesammte den Verkehr mit andern Handlungen betreffende Buchführung beschränkt sich daher auf das Auslieferungsbuch, in welchem die verschiedenen Posten nach Eingang der Zahlung aus dem Cassabuche quittirt werden.

Noch einige Worte über die übrigbleibenden Artikel. Es ist wol noch nie der Fall vorgekommen, daß ein Antiquariatslager sich rein ausverkauft hat; immer bleibt ein nicht unbeträchtlicher Theil als Rückstand übrig. Nun weiß zwar jeder Antiquar, daß jedes Buch früher oder später seinen Liebhaber findet; aber viele Jahre lang dieselben Artikel immer wieder in die Kataloge bringen zu müssen, ist keine Annehmlichkeit und macht auch durch wiederholten Titelabdruck immer neue Kosten. Man kann sich da durch Preisabminderungen helfen, obgleich es auch vorkommt, daß Werke, welche zu billigeren Ansätzen nicht abgegangen sind, merkwürdigerweise nach einer Preiserhöhung mehrfach begehrt werden. Ganz eigenthümlich und schwer zu erklären ist die Erscheinung, daß solche Rückstände, wenn sie nun endlich einmal abgehen, dann auch sehr oft von mehreren Seiten verlangt werden.

Der Raum nöthigt uns, diese allgemeinen Andeutungen hier zu schließen und vom Eingehen auf einen besonderen Zweig des Antiquariatsgeschäfts, das Auctionswesen, welches wieder seine sehr interessanten und charakteristischen Seiten hat, ganz abzusehen.

Digitized by Google

120. Gehen wir nun endlich zu dem sogenannten Modernen Antiquariat über, so ist es schwer, hierüber etwas durchaus Bestimmtes und allseitig Anerkanntes zu sagen. Mit dem wirklichen Antiquariat hat dasselbe Nichts zu thun, und so neu die Sache selbst, so schief die Benennung ist, so schwankend ist auch der damit verbundene Begriff. Gewöhnlich versteht man unter einem modernen Antiquar denjenigen Geschäftsmann, der von den Verlegern ältere oder neuere, aber noch gangbare Artikel in größeren Partieen oder in Auflageresten zu verhältnißmäßig niedrigen Preisen baar kauft, um sie in einzelnen Exemplaren zu sehr ermäßigten Preisen wieder zu verkaufen. Es ist hier nicht der Ort, durch Parteinahme für oder wider in die darüber entbrannte unendliche Polemik einzutreten. Der Geschäftszweig existirt, hat schon bedeutende Dimensionen angenommen und hat auch, wenigstens in gewissen Fällen, sicher seine Berechtigung. Die Geschäftsführung ist höchst verschieden, hier in hohem Grade anständig, dort in den unwürdigsten Marktschreiereien ihr Heil suchend. Der Verkehr ist überall gegen baar, der Rabatt in der Regel 25 %.

Nachdem wir so den durch die Ueberschrift abgegrenzten großen Theil eines weiten Gebietes in seiner ganzen Ausdehnung durchschritten, mag dem Verfasser noch ein Wort zum Schlusse gestattet sein. Was der hiermit beendigte Aufsatz versprochen, das hat er, meine ich, seinem vollen Umfange nach gehalten. Treu dem Programme des „Archivs“ hat er den vorgezeichneten Gegenstand in zweckmäßiger und genügender Ausführlichkeit besprochen, und selbst einige zwar nicht unbedingt nothwendige, aber mit dem dargestellten Gegenstande eng zusammenhängende und zur Erklärung dienende Ueberschreitungen der engsten Grenzen werden hoffentlich nicht unwillkommen gewesen sein. Nicht sowohl über das hier Gebotene wäre daher zu sprechen, als vielmehr über das, wovon nicht die Rede gewesen ist, d. h. über Manches, was trotz der durch die Ueberschrift klar ausgesprochenen Bestimmung des Aufsatzes dennoch möglicherweise von einer oder der andern Seite vermißt worden sein könnte. So möchte vielleicht ein Leser dieses Blattes eine Darstellung der Buchhaltung überhaupt und besonders auch der für das Innere des Geschäfts, oder eine Ausführung über geschäftliche Correspondenz, oder über Geld-, Credit- oder Wechselverhältnisse u. dgl. erwartet und vermißt haben. In solchem Falle wolle man freundlich berücksichtigen, daß gegenwärtiger Aufsatz eben außer einem allgemeinen Ueberblicke über die innere Organisation und einer Darlegung der nach außen hin erscheinenden, so zu sagen zwischengeschäftlichen Thätigkeit des Buchhandels Nichts bieten sollte und aus dem Grunde auch nicht bieten konnte, weil derartige Gegenstände einerseits dem Geschäftsleben überhaupt gemeinschaftlich sind, daher in einer dem buchhändlerischen Verkehr speciell gewidmeten Darstellung nicht an ihrem Platze gewesen wären, andrerseits aber, um wirklich nutzbringend zu sein, eine so eingehende und ausführliche Behandlung erfordert hätten, daß sie in dem Rahmen dieses Aufsatzes ohnehin keinen Raum hätten finden können. Für die scheinbare Inconsequenz, welche darin liegt, daß die doch ebenfalls für alle Handelsgeschäfte geltenden Bestimmungen des Handelsgesetzbuchs in einem Auszuge des Wichtigsten hier dennoch mitgetheilt sind, mag die Erfahrung als Entschuldigung dienen, daß derartige gesetzliche Bestimmungen, an deren Beobachtung oft so sehr viel liegt, doch im Allgemeinen nicht genügend bekannt sind und für den hier hauptsächlich mit ins Auge gefaßten Fall, daß ein Buchdruckereibesitzer sich zur Errichtung einer Buchhandlung entschließt und aus dem vorliegenden Aufsatze sich über dies oder jenes Raths erholen wollte, das Fehlen so wichtiger Bestimmungen eine tadelnswerthe Lücke sein würde.

Digitized by Google

Ueber griechischen Satz.

(Schluß.)

Nach vorstehenden Regeln können also folgende verbundene Accente oder mit diesen zusammengegossene Buchstaben nur stehen:

῀ und ῞, ῾, ῍, ῎ und ῏ auf **einsylbigen** Wörtern, sowie auf der ersten Sylbe eines **zwei-** oder **dreisylbigen** Wortes;

῁ und ῝, ῍, ῎ und ῏ **nur** auf **einsylbigen** Wörtern, auf welche keine Interpunktion folgt;

᾽, ῾ und ῝; ῾ und ῏ entweder auf **einsylbigen** Wörtern oder bei **zweisylbigen** Wörtern auf der **ersten** Sylbe.

Das **Zeichen der Trennung** (Diäresis) steht stets auf dem zweiten Buchstaben eines Diphthongs, also nur auf ϊ oder ϋ.

Die **Interpunktionszeichen** der Griechen sind: Komma; Punkt; statt des Fragezeichens steht unser deutsches Semikolon; ein umgedrehter Punkt steht für unser Kolon oder Semikolon.

Von der **Sylbentheilung** ist zu merken:

1) Jeder Vocal, der vor einem andern steht, wird, wenn er mit diesem nicht einen Diphthong bildet, als eine besondere Sylbe gerechnet, z. B. *ἰ-ατρός* (3sylbig).

2) Ein Consonant, der zwischen zwei Vocalen steht, gehört zur zweiten Sylbe, z. B. *ἔ-χει, οἶ-τος, ἰ-κα-νός.*

3) Zwei oder mehrere Consonanten gehören in der Regel zum folgenden Vocal, z. B. *ἀ-πλοῦς, ἀ-φ-αιρέ-ω, ἐ-σχο-ς, ἀμνός, ἐ-χθρός.*

Ausnahmen: a) Die Buchstaben ϱ und λ schließen sich dem vorhergehenden Vocal an, z. B. *ἆρ-μα, ἀ-δελ-φός;* ebenso geschieht dies beim nasalen γ (das wie ν gelesen wird), z. B. *ακγ-χέζω*, sowie bei μ und ν, z. B. *ἴ-δον, ἄμ-φω.* Nur μν wird zur nachfolgenden Sylbe gezogen, z. B. *κά-μνω.*

b) Von zwei gleichen Consonanten gehört der erste zur ersten, der zweite zur zweiten Sylbe, z. B. *ἵπ-πος, βάλ-λω, πνύ-βος.* Dasselbe geschieht, wenn τ mit θ, κ mit χ, π mit φ zusammentrifft, z. B. *Ἀ-θῆς, Βάκ-χος, Σαπ-φώ.*

c) Zusammensetzungen theilt man nach den Bestandtheilen ab, aus denen das Wort zusammengesetzt ist, z. B. *συν-έχω, ἐξ-εἶπο.*

Wer sich die hier angegebenen Regeln recht einprägt, wird sicher im Stande sein, das Griechische gut und schnell setzen und ablegen zu können. Es ist nicht gerade absolut nothwendig, alles hier Angegebene wörtlich auswendig zu lernen, sondern es genügt, wenn man zu Anfang nur die Hauptregeln von den Accenten im Kopfe hat; kommt Einem dann im Manuscript ein scheinbarer Verstoß dagegen vor, so wird man sich erst zu überzeugen haben, ob dieser Verstoß eine Ausnahme von den allgemeinen Regeln ist oder nicht. Dadurch lernt man nach und nach sich auch die Ausnahmen merken.

B. Der griechische Kasten.

Die griechischen Kästen (vgl. die verschiedenen Schema's in den Handbüchern für Buchdrucker) sind noch überall so unpraktisch, so ganz und gar der Sprache nicht angemessen eingerichtet, daß man wirklich staunen muß, wie eine so verkehrte Einrichtung sich bis auf die jetzige Zeit hat erhalten können.

So liegen z. B. die unterschnittenen Vocale (von denen in jedem Worte einer oder mehrere vorkommen) gewöhnlich rechts unten, und die dazu gehörigen Accente, wenn nicht dicht unter den Versalien, so doch in dem obern Theile des Kastens; dafür liegen Buchstaben, die nur äußerst selten vorkommen, ganz unten zur Hand. Einzelne von den mit Accenten verbundenen Buchstaben, die häufig vorkommen, liegen wiederum in dem obersten Theile des Kastens, wie das ι, welches z. B. zu dem so ungemein häufig vorkommenden Worte *καὶ* immerwährend gebraucht wird.

Wie störend und **zeitraubend** eine solche Eintheilung des Kastens auf den Satz, noch mehr aufs Ablegen einwirken muß, das wird wohl Jedem einleuchten, der sich die Sache nur einigermaßen genauer ansieht.

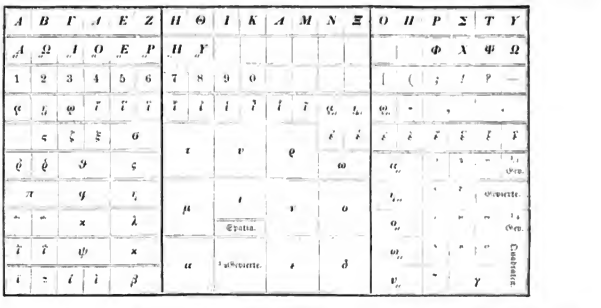
Auf dem von mir beigegebenen Kastenschema ist auf die Eigenthümlichkeit der Sprache aufs Beste Rücksicht genommen. Die Accente liegen rechts und dicht neben den unterschnittenen Buchstaben; die Hand bleibt daher sowohl beim Setzen wie beim Ablegen in einem Zuge. Alle andern Buchstaben, die häufig vorkommen, sind der Hand so nahe als thunlich gebracht, die seltener vorkommenden dagegen in die entfernteren Theile des Kastens verwiesen.

Eine Vergleichung der Handgriffe bei den am meisten vorkommenden griechischen Wörtern zwischen unseren und anderen Kästen wird das Gesagte sehr leicht veranschaulichen.

Die leer gelassenen Fächer sind bei gemischtem Satz zum Einlegen von anderen Zeichen oder Buchstaben, die dabei häufig gebraucht werden, zu benutzen; ich habe nur diejenigen Zeichen angeführt, welche zum rein griechischen Satze in der neuern Zeit angewandt werden.

C. Schulze.

Digitized by Google



Die "Times".

Wollte ich einen detaillirten Bericht über die Art und Weise der Arbeit in diesem wohl großartigsten Zeitungs-Etablissement der Welt in diesen Spalten geben, so könnte ich mit Recht das bekannte englische Sprichwort — „Kohlen nach Newcastle tragen" — auf mich anwenden, indem in deutschen — technischen wie literarischen — Blättern schon so ziemlich Alles gesagt ist, was sich über die Druckerei der *"Times"* sagen läßt. Unter der Legion von derartigen Aufsätzen, sowie sie mir zu Gesicht gekommen, finde ich indessen kaum einen, der das berührt, was ich hier zu erwähnen beabsichtige; und der rothe Faden der Tradition zieht sich so ziemlich durch alle jene Arbeiten, d. h. was der Eine sagt, bringt, bis zu einer gewissen Ausdehnung, auch der Andere — gleichviel ob die betreffenden Notionen wahr, unwahr, neu oder antiquirt sind.

Wenige wohl unter denen die über die *"Times"* geschrieben, haben ihre Berichte nach eigener Anschauung verfaßt; und wenn so, dann laborirten sie entweder unter Illusionen und durch die ihnen vielleicht nicht ganz geläufige englische Sprache bereiteten Mißverständnissen; oder aber, sie wurden in Eile durch die ausgedehnten Localitäten geführt und hatten nicht Zeit, sich zuverlässige Notizen zu machen, sahen auch wohl nicht, oder kaum die Hälfte dessen, was sehenswerth ist.

Bevor ich nun an meine Mittheilungen über die riesige Zeitung gehe, möchte ich zuvor einen Irrthum corrigiren, der sich nach und nach nicht allein in der deutschen und französischen, sondern selbst in der englischen Sprache eingeschlichen hat, und der einfach darin besteht, daß wenn man die *"Times"* sagt, man den Artikel „die" in der Regel als den Nominativ des Singulars und consequenterweise das Wort *"Times"* als ein Femininum betrachtet. Beide Annahmen sind unrichtig: der Nominativ des Singulars ist *"the time"* (die Zeit), der des Plurals *"the times"* oder *"times"* (die Zeiten oder Zeiten). Man kann daher nicht grammatisch richtig sagen: „die *"Times"* ist ein bedeutendes Blatt", sondern man sollte sagen: „die *"Times"* sind ein bedeutendes Blatt."

Was nur immer menschliches Genie und eine fast unlimitirte Capitalhülfe für die Erzeugung von vorzüglicher und fehlerfreier Arbeit, Schnelligkeit und Pünktlichkeit zu thun vermögen, wird in der *"Times"*-Office gethan. Ein jeder Setzer hat eine Art Examen, eine Probe zu bestehen, bevor er fest engagirt wird; und dies wird er nur dann, wenn seine Arbeit qualitativ und quantitativ den nöthigen Anforderungen entspricht. Für die „permanenten" Arbeiter (denn es gibt deren auch solche, die nur zur Aushülfe beschäftigt werden, wennschon deren Zahl gering) sind gedruckte Formulare vorhanden, welche dieselben täglich mit größter Genauigkeit und Gewissenhaftigkeit auszufüllen haben und deren verschiedene Rubriken anzeigen, zu welcher Zeit der betreffende Setzer zuerst Manuscript nahm, den Umfang desselben (Zeilenzahl), die Zeit eines jeden Aushebens, und endlich die Summa der gesammten Arbeit eines jeden Setzers für eine Nummer der *"Times"*. Dies hat den doppelten Zweck — einmal, der genauesten Buchführung der Setzer selbst über ihre eigene Arbeit; und dann, um die Setzer für vorkommende Fälle nach ihrer Schnelligkeit classificiren zu können. Es giebt den Letztern

Digitized by Google

der Anstalt ferner eine schnelle Tagesübersicht der für jede Nummer gesetzten Zeilenzahl.

Eine andere excellente Einrichtung besteht darin, daß keinem Arbeiter an den *"Times"* gekündigt werden kann ohne die specielle Genehmigung des Eigenthümers, des Herrn Walter. Dieser hat in seinem Cabinet stets eine bis zum letzten Tage ergänzte und corrigirte Tabelle vor sich, und ein Blick auf diese zeigt ihm den Namen eines jeden in seinem Etablissement Angestellten, das Datum seines Eintritts, die Abtheilung, in welcher er beschäftigt wird, und endlich solche Notizen, welche unter dem betreffenden Namen zu vermerken für nöthig erachtet worden sein mögen. — Die Anzahl der für Tages- und Nachtarbeit beschäftigten Setzer beläuft sich zusammen auf 125, wozu noch 20 Lehrlinge, 14 Correctoren und ebenso viele Manuscriptleser kommen. Im Ganzen beschäftigt die Anstalt über 300 Personen in ihren verschiedenen Branchen und Departements.

Das Stereotypierverfahren mittelst des Papier-Processes, so unentbehrlich für den rapiden Druck und die schnelle Expedition bei einer Zeitung von so bedeutendem Umfange und so immenser Auflage als die *"Times"* es sind, ist hier ebenfalls adoptirt und in vollendetster Weise in einem besonders dazu angewiesenen Theile der Banlichkeiten ausgeführt. Der ursprüngliche Erfinder des hier zur Anwendung kommenden Systems der conischen Platten war ein jetzt verstorbener Mr. Bennett. Eine höchst ingeniöse und effectvolle Maschine nimmt die Papiermatter von der Schriftform mittelst eines dem Reliefdruck ähnlichen Verfahrens, und erzeugt eine für den Abguß bessere und geeignetere Mater nicht allein, sondern beseitigt das heftige und die Schrift schnell ruinirende Einklopfen der Papierlagen in die Form mittelst der Bürste. Diese Maschine ist die Erfindung eines Mr. Sweet, der seit langen Jahren in der *"Times"*-Officin thätig ist und sich für das neue (Papier-) Verfahren von Anfang an ganz besonders interessirt hat. Die für den Guß einer Seite der *"Times"* nöthige Zeit ist 25 Minuten. Bei meiner letzten Anwesenheit dort sah ich vier jener conischen Gießflaschen (die natürlich nur für das Format der *"Times"* berechnet sind) im Gebrauch.

Vier immense Schnellpressen — zwei Hoe'sche und zwei Applegath'sche — sind in Thätigkeit, um die immense Quantität von Exemplaren zu produciren, die täglich erforderlich ist. Diese Maschinen liefern zusammen 55,000 Exemplare (à 2 Bogen, à 8 Seiten, in gewöhnlicher Ausgabe) per Stunde. Ein jeder Abonnent oder Käufer der *"Times"*, welcher innerhalb eines Radius von 100 engl. Meilen von der Officin wohnt, ist morgens um 9 Uhr im Besitz seines Exemplars. Bis 7 Uhr früh sind täglich bereits über 100,000 Exemplare der Zeitung ausgegeben.

Die Publication für London und Umgegend beginnt gegen 5 Uhr früh, stets jedoch erst, nachdem die Packete für die Provinzen zu den frühen Eisenbahnzügen expedirt worden sind, die sie direct von der Expedition erhalten und ohne die zeitraubende und kostspielige Intervention eines Londoner Agenten den *"news-agents"* (Zeitungsverkäufern) in den Provinzen zuführen.

Um von den mechanischen Wundern der *"Times"*-Officin zu sprechen, erwähne ich zunächst zweier Vorrichtungen, die mich als praktischen Typographen ganz besonders interessirten. Die erste ist die höchst geniale und dabei ungemein einfache Maschinerie, vermittelst deren 18,000 Bogen Papier per Stunde gefeuchtet werden. Eine endlose wollene Decke von der Breite des *"Times"*-Papiers läuft unaufhörlich um zwei Walzen herum, durch deren Entfernung von einander sie genügend straff gespannt ist. In ihrer Rotation passirt sie unten durch ein Wasser-Reservoir, von dem sie gerade die erforderliche Quantität mit nach oben bringt. An jedem Ende der Maschine befindet sich ein Rollwagen, deren der eine das trockene Papier enthält und der andere das gefeuchtete empfängt. In dem Maaße, in dem ersterer sich entleert, steigt er; und letzterer senkt sich in dem Maaße, in dem das gefeuchtete Papier ihm zukommt. Hinter dem ersten Rollwagen steht ein Arbeiter, der Lage nach Lage des trockenen Papiers der unaufhörlich vor ihm rotirenden nassen Decke zuschiebt, während zwei andere Leute am entgegengesetzten Ende die Lage auffangen und auf ihren Haufen placiren. Ueber zehn Tonnen Gewicht an Papier werden auf diese Weise täglich gefeuchtet. Die ganze Maschinerie wird durch eine kleine, eigens für dieselbe vorhandene und dicht daneben angebrachte Dampfmaschine getrieben, die sowohl die Maschine selbst in Bewegung setzt, als auch die Hebung und Senkung der Rollwagen bewirkt. Wenn eine Ladung gefeuchtet ist, so wird an Stelle des geleerten Wagens ein voller und an Stelle des gefüllten ein leerer gebracht, was schneller vor sich geht als ich es hier niederschreibe. Die Vorrichtung ist Vollkommenheit.

Die zweite Vorrichtung ist die, mittelst deren die Farbe durch ein Pumpwerk aus einem Keller nach den Maschinenräumen transportirt, dort verschiedenen Reservoirs zugeführt und von diesen den Farbe-Leitungen der einzelnen Maschinen mitgetheilt wird. Die verbrauchte Farbe-Quantität muß enorm sein. Man versicherte mich, sie sei von der besten Qualität und werde durch zwei der renommirtesten Farbefabriken, Fleming & Co. in Leith und Blackwell & Co. in London, geliefert.

Digitized by Google

Erfrischungen der besten Qualität werden zu sehr mäßigen Preisen in der Anstalt selbst bereitet. Wenn man von einem der höchst artigen und aufmerksamen Beamten der *"Times"*-Officin in den verschiedenen Localitäten umhergeführt wird, sieht man auch die Restaurationszimmer, in denen Tarife für die verschiedenen Erfrischungen ausgehängt sind, als Kaffee, Thee, Cacao, Beefsteak, Hammelcoteletten, Eier, Butterbrod, Kartoffeln ꝛc.; die Preise sind so ziemlich dieselben, wie in den anständigeren Kaffeehäusern Londons, denen, die von der besseren arbeitenden Klasse fast ausschließlich besucht sind; allein die vorzügliche Qualität der verabreichten Speisen und Getränke läßt jene in den Kaffeehäusern weit hinter sich zurück.

Mit dem Etablissement verbunden, und für dessen Angestellte ausschließlich bestimmt, sind: eine Kranken- und Sterbekasse; ein Fonds, aus dem ärztliche Behandlung für die Angestellten aller Grade bestritten wird; eine Sparkasse und eine Lebens-Versicherungs-Bank. Ferner gewährt die Anstalt, in ihren eigenen Localitäten, kalte und warme Bäder gegen eine nur nominelle Bezahlung.

Jedermann, der das Etablissement besucht, wird erstaunt sein, neben so vielen jungen und kräftigen Gestalten eine große Anzahl bejahrter Männer und Greise im Silberhaar noch rüstig an der Arbeit zu finden. Auch diese waren einst junge und kräftige Setzer der *"Times"*: ihr Haar ist mit der Zeit und im langjährigen Dienste des Hauses gebleicht. Wenn ein *"Times"*-Setzer in die Jahre kommt, wo ihm die physische Kraft nicht mehr gegeben und die Thätigkeit nicht mehr möglich ist, die bei alledem so unentbehrlich sind zur geeigneten Ausführung der vorzugsweise nächtlichen Arbeit, dann wird er an leichtere und an Tagesarbeit gestellt, ohne im mindesten damit eine Einbuße in seinem Einkommen zu erleiden — im Gegentheil. Die Tagesarbeit in der *"Times"*-Officin besteht hauptsächlich aus dem Satze der Annoncen und der frühzeitig eingehenden Correspondenzen; ferner erscheint um 1½ Uhr Nachmittags eine zweite Ausgabe der *"Times"*, die die wichtigsten, commerciellen Tagesneuigkeiten bringt. Manche der Setzer und Beamten der *"Times"*, die viele Jahre eines treuen und angestrengten Dienstes hinter sich haben, befinden sich im Genuß eines guten Gehaltes und ihre Stellung ist fast eine Sinecure.

Die in der *"Times"*-Officin gebrauchte Schrift wird ausschließlich von der bedeutenden Schriftgießerei-Firma Miller & Richard in Edinburg geliefert. Für den Papierbedarf zum Betrage von etwa zehn Tonnen täglich sorgen vier Papierfabrikanten.

Im Zimmer der Berichterstatter, einem luftig-hohen und geräumigen Saal, findet man gebunden eine vollständige Sammlung der *"Times"* von deren erster Nummer

Digitized by Google

bis auf den heutigen Tag, oder von 1788 bis 1866. Die erste Nummer der *"Times"* bestand aus vier Seiten klein Folio, von denen 1½ Seite Annoncen. Das Blatt ward damals auf der alten Holzpresse gedruckt, die etwa 400 per Stunde producirte.

Der Setzersaal ist das höchste und kühlste Zimmer der Art in London — in der Welt, soweit ich sie kenne. Von 140 bis 150 Setzer können bequem dort arbeiten.

Die vorstehende Zeichnung stellt die Applegath'sche Maschine dar, deren zwei in der *"Times"*-Officin in Gebrauch sind. Das Patent ist Eigenthum des Besitzers der *"Times"*, und die Maschinen sind unter der alleinigen Leitung des Herrn John Applegath, Bruder des Erfinders. Eine jede derselben producirt, wenn erforderlich, 12,000 per Stunde; acht Anleger über und acht Bogenfänger unter der Maschine sind nöthig. Der Cylinder D, dem Eingange der Construction gegenüber, enthält die convexen Stereotypplatten von 4 Seiten der *"Times"*, die sehr solid zusammengeschraubt sind und eine Seite (Schön- oder Widerdruck) vom Hauptblatt des Journals repräsentiren. R ist einer der Druckcylinder, der soeben in seiner Rotationsverbindung mit D einen Bogen gedruckt hat, der sofort durch die mechanische und sehr einfache Vorrichtung dem darunter sitzenden Bogenfänger zugeführt wird; *h h* sind die Haufen weißen Papiers, die durch die acht Anleger, à 1500 per Stunde, den acht Druckcylindern zugeführt werden, die sich um den Plattencylinder gruppiren. Das trichterförmige Gefäß über dem Platten-Cylinder ist ein kupfernes Farbe-Reservoir, aus dem die Farbe in den Leitungs-Apparat und durch diesen den Walzen zugeführt wird.

Das Princip dieser in der That großartigen Maschine ist jeder Ausdehnung fähig, wenn man ihre Höhe und ihren Umfang erweitert; und obschon sie nicht mit der Schnelligkeit arbeitet als die Hoe'sche, so ist sie doch bei weitem sicherer, indem im Falle daß irgend ein Maschinentheil durch die Rotation der Maschinerie sich detachiren sollte, er niederfällt und sofort harmlos wird. Nur sehr wenige dieser äußerst kostspieligen Maschinen sind in London in Gebrauch; zwei in der Officin der *"Illustrated London News"* und eine in der des *"Standard"*.

Außer diesen zwei Applegath'schen sind noch zwei jener genügend bekannten Monster-Maschinen von Hoe in Gebrauch. Alle in der ersteren Maschine verrical angebrachten Cylinder sind in der Hoe'schen horizontal; eine jede derselben bedarf zehn Anleger; das Bogenfangen und Häufen wird durch die Maschine selbst besorgt, die 20,000 per Stunde producirt.

Das ist eine kurze, doch zuverlässige Skizze der *"Times"*-Officin, dieser unleugbaren Großmacht in England, dieses Orakels englischer Geldsäcke, Parlamentsmitglieder, Politiker, Käufer und Verkäufer, dieses riesigsten und pecuniair unzweifelhaft productivsten aller Intelligenzblätter der Welt, das bis zu den fernsten Punkten der Erde dringt und schon manchmal die Handlungsweise der englischen Regierung zu bestimmen gewußt hat.

In einem späteren Artikel werde ich nach einer anderen Richtung hin auf die *"Times"* zurückkommen.

London, im April 1866.

Theodor Küster.

Eine neue Accidenzpresse.

Die Groß'sche Maschinenfabrik in Stuttgart hat eine Accidenzpresse construirt, die sich durch ihre originelle und einfache Construction auszeichnet. Wir geben umstehend eine Ansicht derselben und fügen zur besseren Erläuterung des Mechanismus Folgendes hinzu:

Die Presse, deren Druckröße 9½ zu 13 Zoll englisch, hat anstatt des Tigels einen Cylinder, welcher gleich dem an der Schnellpresse in festen Lagern ruhend, auch wie dieser herauf und herunter gestellt, demnach der Druck auf das Genaueste regulirt werden kann. Das Fundament läuft in dem sehr einfachen Fußgestell auf Rollen, die somit das Hin- und Herfahren wesentlich erleichtern.

Der Druck geschieht, indem man das Fundament mittelst der Kurbel unter dem Cylinder wegdreht. Auf diese Weise wird also, gegenüber den anderen Pressen, die Zeit erspart, welche bei diesen zum Herunterziehen und wieder Heraufschaffen des Tigels nöthig ist und diese Zeitersparniß kommt, sich bei jedem Bogen wiederholend, einen ganzen Tag über schon in Betracht.

Dies ist jedoch noch nicht der einzige Vortheil, welchen die Presse bietet; es ist ein noch viel wesentlicherer vorhanden, nämlich, daß man das Fundament nicht wieder auszufahren braucht. Hat man dasselbe nämlich unter dem Cylinder weggedreht, so läßt sich der Deckel sogleich heben und ruht nun über dem Cylinder, ermöglicht also sogleich wieder das Einlegen eines neuen Bogens; während also der Deckel zuerst so steht, wie unsere Illustration zeigt, steht er beim zweiten Einlegen so.

Daß durch diese Einrichtungen ein weit schnellerer Druck möglich, selbst wenn ein Mann an der Presse beschäftigt, ist erklärlich. Wie wir hören, ist bereits seit einiger Zeit eine solche Presse im Börsenlokale zu Stuttgart aufgestellt und wird dort zum Druck des Coursblattes verwendet.

Digitized by Google

Wenngleich wir noch keine Beweise für die Leistungsfähigkeit derselben haben, so läßt sich doch wohl annehmen, daß ein Princip, welches sich an der Schnellpresse bewähret hat, sich auch an der Handpresse bewähren muß, um so mehr, als ja an derselben noch der, eine feinere Zurichtung ermöglichende Deckel hinzukommt.

Wir möchten die Fabrik veranlassen, auch mit einem größeren Format, etwa 18 zu 22 Zoll, Versuche anzustellen und noch einen einfachen Mechanismus anzubringen, der den Deckel von selbst hebt, so daß der Drucker, wenn er das Fundament unter dem Cylinder wegdreht, arbeitet er allein, gleich zur Walze greifen, auftragen, den gedruckten Bogen aus-, einen neuen einlegen und wieder durchdrehen kann. Vielleicht giebt uns die Fabrik Gelegenheit, Proben mit der Presse anzustellen.

Die neuen Walzenmassen.

Nachdem bereits von verschiedenen Seiten neue Walzenmassen fabricirt worden, z. B. von Herrn G. Kahn in Berlin, Ph. S. Reinhardt in Mannheim, Louis Herz in Münster ꝛc., haben auch die Gebrüder Jänecke in Hannover eine solche seit dem Januar d. J. in den Handel gebracht. In dem von dieser Firma erlassenen Circular, das jedenfalls nur einem Theil unserer Leser zugekommen, heißt es:

„Nachdem seit Jahren unser Christian Jänecke damit beschäftigt, eine bessere Walzenmasse zu bereiten, da die bis jetzt benutzte zu ungenügend und auch zu theuer dadurch wurde, daß sie nicht selten schon nach dem zweiten oder dritten Umkochen unbrauchbar geworden, ist es demselben nach unzähligen kleineren und größeren Versuchen endlich gelungen, ein ganz ausgezeichnet günstiges Resultat zu erreichen. Es ist eine Walzenmasse hergestellt, die nicht allein beim ersten Gusse allen Anforderungen entspricht, sondern auch, wenn sie zu hart geworden, mit einem kleinen Theile Zusatz-Masse umgeschmolzen, stets ihre alte Kraft behält und wohl nie ganz unbrauchbar wird, da sich stets Alles wieder vollständig auflöst.

„Um nun ein ganz bestimmtes Resultat zu haben, sind in unserer Buchdruckerei seit drei Monaten bei mehreren Schnellpressen aus dieser neuen Masse hergestellte Walzen im Gebrauche. Diese haben sich so gut bewährt, **daß sie wohl kaum etwas zu wünschen übrig lassen.**

„Die Walzen erhalten sich den ganzen Tag rein und blank, sie sind nicht geschwunden oder dünner geworden, sie behalten bei ordnungsmäßiger Behandlung ihre ganze Stärke, sie brauchen am Mittage nicht gereinigt zu werden, **ja sie halten**, und namentlich die vordere Walze, da die hintere schon mehr den Schmutz von dem Papier annimmt, **mehrere Tage aus, ohne daß sie an Zugkraft verlieren.** Der Druck sieht daneben reiner und schöner aus, da die Walzen viel regelmäßiger die Farbe ablassen, weil sich auf der Oberfläche derselben keine harte Haut bildet, wie das bei den bisher gebräuchlichen Walzen der Fall

Digitized by Google

ist. Sie behalten immer eine zarte Oberfläche und es ist die Masse so zähe, daß bei richtiger Behandlung an ein Zerreißen nicht zu denken ist.

„Wenn nun auch die ersten Auslagen für Anschaffung dieser Masse etwas höher kommen, als bisher, so wird doch dies und mehr nicht allein durch die leichtere Behandlungsweise und einen schöneren Druck, namentlich bei Illustrationen, sondern sehr wesentlich auch dadurch wieder gewonnen, **daß bis auf die Ränder die Masse vielleicht nie unbrauchbar wird.**

„Gesagtes beruht auf voller Wahrheit, es sind die Resultate eigener Erfahrungen, dafür bürgen wir mit unserer in der Buchdruckerwelt geringend bekannten Firma. Das Urtheil Aller, welche diese neue Masse versucht, geht dahin, daß dieselbe der Buchdruckerei einen sehr bedeutenden Dienst leisten wird.

„100 Pfund der Universal-Walzen- oder Zusatz-Masse kosten frei ab Hannover 30 Thlr.

Behandlungsweise.

„Die Masse wird in mäßige, etwa 4, 6 bis 10 Quadratzoll große Stücke geschnitten und in einem Gefäße (wie bisher im Wasserbade oder Dampfapparate) geschmolzen. Ist dieses vollständig erfolgt, was sehr leicht geschieht, und die Masse daranf etwas abgekühlt, dann kann zum Gusse der Walzen geschritten werden. Bevor man dieselbe aus der Form nimmt, muß sie vollständig erkaltet sein. Beim Schmelzen der Masse darf in dieselbe kein Wasser dringen.

„Die Gußform wird, wie schon immer, mit ein wenig Oel eingerieben.

„Nachdem die Walze gegossen und auf die bisherige Weise an den Seiten abgebunden und beschnitten ist, streicht man das Oel mit einem Schwamm ab und läßt dieselbe möglichst lange, mindestens aber einige Tage stehen, ehe man sie in Gebrauch nimmt.

„Mittags braucht dieselbe nie gereinigt zu werden, auch selbst nicht einmal jeden Abend, was ja jeder Maschinenmeister oder Drucker gleich selbst zu beurtheilen vermag.

„Das Reinigen der Walzen geschieht mit etwas Wasser und Sägespähnen. Es verschwindet aber die Farbe so sehr leicht von den Walzen, daß man sie nur einige Male zu überstreichen braucht. Zuviel Wasser suche man zu vermeiden, zumal bei ganz neuer Masse.

„Auch ist das Anstreichen derselben mit Wasser, bevor man sie in Gebrauch nimmt, nie erforderlich; es sei denn, daß ältere Walzen längere Zeit nicht benutzt waren.

„Ist die Walze aus irgend einem Grunde nicht mehr recht gut, oder zu hart, so kann man sie in wenig Minuten stets umschmelzen. Im letzteren Falle setze man zu jedem Pfunde alter Masse etwa 1 bis 3 Neuloth der weicheren s. g. Zusatz-Masse. Je öfter die Walzen umgeschmolzen, desto dauerhafter werden sie sein. Befinden sich an den Seiten harte von Farbe durchdrungene Ränder, so müssen diese beim Umguß entfernt werden.

„Die Masse kann an jedem beliebigen Orte aufbewahrt werden, gleichviel, ob offen oder zugedeckt. Nur hüte man sie vor Schmutz oder Annahme von harten Theilchen."

Von dieser neuen Walzenmasse haben uns die Herren Gebruder Jänecke vor drei Monaten ein ansehnliches Quantum gesandt, so daß wir einen ganzen Satz Maschinenwalzen davon gießen und diese Masse neben der zweier anderer Fabriken, der Herren Ph. Reinhardt in Mannheim und Gauglosf in Leipzig probiren konnten.

Das Resultat unserer Prüfungen war, daß alle drei Sorten wesentliche Vorzüge vor unserer früheren Masse haben, und zwar, daß sie viel länger brauchbar bleiben, immer gleichmäßige Zugkraft behalten, nicht so oft gewaschen zu werden brauchen, vielmehr den ganzen Tag über gleich rein und gut drucken und sich sehr leicht schmelzen lassen. Es sind dies sehr in die Augen springende Vortheile, die der neuen Masse gewiß bald überall Eingang verschaffen werden, um so mehr, als selbst der nicht im Walzengießen Bewanderte im Stande ist, aus dieser so leicht schmelzbaren Masse eine gute Walze zu gießen.

Walzen aus der Reinhardt'schen Masse benutzten wir zuerst 3 Monate ununterbrochen, ohne daß sich ihre Zugkraft verminderte; erst nach dieser Zeit wurden sie wieder umgegossen und gehen seitdem $3^1/_2$ Monat, einen gleich guten Druck liefernd. Gewaschen wurden die Walzen in den ersten 10 Tagen garnicht, später ein-, dann zweimal des Tages.

Die Walzen aus der Jänecke'schen Masse gingen $2^1/_2$ Monat, bis sie umgegossen werden mußten, und lieferten während dieser Zeit einen gleich guten Druck. Wäre die Masse etwas härter gewesen, so würden wir dieselbe jedenfalls haben eben so lange benutzen können, wie die aus Reinhardt'scher Masse gegossenen; erst nach dem Umguß erhielten die Walzen diejenige Härte, welche uns convenirt. Mit dem Waschen verfuhren wir in gleicher Weise, wie mit der Reinhardt'schen Masse.

Wie uns die Herren Gebr. Jänecke mittheilen, erhielten wir Masse, welche in den ersten Tagen nach Errichtung der Fabrik präparirt wurde, demnach noch nicht so gut sei, wie die jetzt in den Handel gebrachte. Wir haben bereits wieder eine Quantität der in den letzten Tagen fabricirten Masse erhalten und werden nochmals prüfen. Es wird uns von mehreren, soeben zur Buchhändlermesse anwesenden Herren versichert, daß sie diese Masse als die Beste befunden haben.

Digitized by Google

Die Gangloff'sche Masse nun ließ sich 2 Monate benutzen und leistete im Uebrigen gleich Gutes, wie die beiden anderen Sorten. — Da sie billiger ist — sie kostet nur 20 Thaler, während die Reinhardt'sche 28 Thlr. und die Jänecke'sche 30 Thlr. kostet — und der Fabrikant gebrauchte Masse wieder zu 8 Thlr. pro Centner annimmt, so gleicht sich wohl ihre minder lange Verwendbarkeit durch den billigeren Preis, gegenüber den anderen beiden Sorten wieder aus und steht diesen somit nicht viel nach.

Die Resultate dieser Prüfungen geben uns den erfreulichen Beweis, daß die Concurrenz mehr und mehr zur Fabrikation guter und brauchbarer Materialien beiträgt, und dem Buchdrucker auf diese Weise den Betrieb seines so complicirten Geschäftes wesentlich erleichtert.

Schriftprobenschau.

Auch die Haas'sche Gießerei in Basel hat sich in letzter Zeit an den Schnitt einer großen Einfassung gemacht, die aus ¼ Stücken in Gothischem Charakter besthehend zu mannichen Arbeiten recht verwendbar sein dürfte. Durch die Gefälligkeit der Gießerei ist es uns möglich, ein Probeblatt davon dem heutigen Heft beizulegen.

Wie unsere Leser sehen werden, enthält diese Einfassung so manches gefällige Stück, so daß man bei richtiger Anwendung wirklich originelle Einfassungen damit zu schaffen vermag. Es sind in dieser Collection wiederum die kleinen Stücke, welche sich am vortheilhaftesten verwenden lassen, ein neuer Beweis, daß es eine sehr schwierige Aufgabe für den Zeichner ist, größere, wirklich gefällige und verwendbare Stücke zu componiren. Die von den Gießereien bis jetzt gebrachten derartigen größeren Einfassungen zeigen fast alle mehr oder weniger Mängel in dieser Hinsicht.

Sehr gefällig dagegen zeigen sich die aus den kleineren Stücken zusammengesetzten Verzierungen, wie verwiesen nur auf die Randverzierungen welche oben in der ersten Reihe stehen, z. B. die erste, zweite, fünfte, siebente, zehnte, elfte und fünfzehnte, sowie auf die kleineren mit Linien fortgeführten Ecken in der Mitte des Blattes. Originell ist jedenfalls auch die Anwendung der Einfassung mit den Initialen zusammen, wie auch die Zusammenstellung der daneben befindlichen Etiqueiten.

Von der Gießerei der Herren Schelter & Giesecke in Leipzig legen wir wiederum ein Blatt mit einer neuen Fraktur-Zierschrift bei. Der Schnitt derartiger Schriften ist gleichsam eine Specialität dieser Firma, wir haben derselben so manche gefällige Schrift zu verdanken, wie ja die zwei Bände unseres Archivs hinlänglich beweisen.

Es dürfte sich mancher unserer Leser erinnern, wie wenig derartige Schriften vor einigen Jahren vorhanden waren, und wie sehr man in Verlegenheit kam, wollte man einen aus Frakturschriften zu setzenden Titel mit einer passenden Zierschrift schmücken. In den letzten Jahren ist diesem Mangel durch den Fleiß, welchen besonders die Schelter & Giesecke'sche, Gronau'sche und Ehlert'sche Gießerei auch auf Fraktur- und Gothische Zierschriften verwandten, vollkommen abgeholfen worden, und wir besitzen jetzt ein sehr reichhaltiges und schätzbares Material zum Satz von Frakturtiteln.

Sprechsaal.

Herr Redakteur!

Zu den schwierigsten, der Besprechung in Fachblättern bisher wenig unterzogenen Punkten gehört die **Berechnung der Druckpreise und des Werthes einer Buchdruckerei.** Zugegeben, daß es kaum möglich ist, Principien über diese Frage aufzustellen, welche unabänderlich und ausschließlich in Grunde gelegt werden müssen, ist es doch sehr wünschenswerth, über dieses Thema durch öffentliche Besprechung mehr ins Klare zu kommen. Wir erlauben uns, Ihnen nachstehend unsere Ansicht über diese Fragen mitzutheilen, hoffend, daß der Abdruck derselben im Archiv recht gründliche Erörterungen von anderer Seite nach sich ziehen und so zur Klärung derselben beitragen möge.

Unserer Erachtens müssen bei der Werthsberechnung einer Buchdruckerei zwei Faktoren in Berücksichtigung gezogen werden: 1. der Werth des vorhandenen Inventares, um den reellen Besitz festzustellen, 2. eine möglichst genaue Berechnung des Geschäftserträgnisses, um die günstigen Verhältnisse und wohlerworbenen Rechte des Geschäftes nicht außer Berücksichtigung zu lassen.

I.

Zur Feststellung des Inventarwerthes ist vor Allem der Anschaffungspreis sämmtlicher Utensilien zu ermitteln, das weitere Verfahren ist dann ein verschiedenes. Von der Summe des Anschaffungspreises der Schriften kommt der stets noch erzielbare Zeugwerth im Betrage von circa 17 fl. per Centner in Abzug. Es werden zwar von allen Gießereien wenigstens 20 fl. per Centner bezahlt, es gehen jedoch in den meisten Fällen die Frachtkosten der Zurücksendung auf Rechnung der Buchdruckerei; auch ist zu berücksichtigen, daß ein Centner neue Schrift nie einen Centner Zeug giebt, indem selbst bei möglichster Vorsicht durch Verlorengehen einzelner Buchstaben, sowie durch Abnutzung sich Gewichtsverluste ergeben, die mit durchschnittlich 4—5% in Rechnung gebracht werden müssen. Die Hälfte des, nach Abzug des Zeugwerthes von der Summe des Anschaffungspreises bleibenden Betrages wird nun ersterem (dem Zeugwerth) hinzugerechnet und der auf diese Weise erhaltene Betrag wird dem wirklichen Werthe ziemlich nahe kommen. Berechnet man beispielsweise den Centner Schrift durchschnittlich zu 50 fl., so beträgt der hierfür anzusetzende Inventarwerth a. aus dem Zeugwerthe 17 fl., b. aus der Hälfte des Durchschnittspreises nach Abzug des Zeugwerthes (33 fl.) 16 fl. 30 kr., in Summa 33 fl. 30 kr. Die jährliche Abschreibung für Abnutzung der Schriften, Einfassungen, Holzstöge ꝛc. wird bei den jetzigen gesteigerten Anforderungen nicht unter 15%*) des Ankaufspreises nach Abzug des Zeugwerthes berechnet werden können.

Solid gebaute Maschinen bleiben bei guter Behandlung eine lange Reihe von Jahren brauchbar, ohne größere Reparaturen zu veranlassen. Es genügt in den meisten Fällen, die ausgeführten

*) Unserer Meinung nach ist dieser Satz viel zu hoch gegriffen; wie wenigsten haben nicht die Erfahrung gemacht, daß sich die Schriften einer soliden Gießerei so schnell abnutzen; die zum Archiv benutzte Schrift ist z. B. seit 6 Jahren ununterbrochen in Gebrauch und, wie unsere Leser zugeben werden, noch sehr gut, so daß wir hoffen können, sie, wenn auch nicht im Archiv, so doch in anderen Arbeiten noch 3—6 Jahre zu benutzen. Für Einfassungen und Zierschriften, die doch nicht fortwährend in Gebrauch, wird man erst recht nicht einen so hohen Procentsatz abzuschreiben brauchen; Bleistege dagegen müssen, wenn sie in ordentlichen Händen, für immer halten. Worum man übrigens die Hälfte des Anschaffungspreises unter Hinzurechnung des Zeugwerthes als Materialwerth überhaupt annehmen soll, will und nicht einleuchten. Bei einer solchen Berechnung müßte ja eine neue Druckerei schon vom ersten Tage ihres Bestehens beinahe ½ weniger werth sein, wie sie gekostet hat. D. Red.

Digitized by Google

Theile durch neue zu ersetzen. So sahen wir z. B. eine Schnellpresse von König & Bauer, welche seit 15 Jahren in ununterbrochener, zeitweise sogar angestrengter Thätigkeit war und noch vollständig ihrem Zweck entspricht. Die einzige seitdem vorgenommene Reparatur war eine Erneuerung abgenützter Lager und Rollen. Wird eine Maschine unbrauchbar, kann dieselbe zum Materialwerth immer noch um mehrere hundert Gulden verkauft werden. Eine durchschnittliche Jahrige Thätigkeit einer solid gebauten Maschine dürfte deshalb nicht zu hoch gegriffen sein und genügt eine jährliche Abschreibung von circa 7% des Ankaufspreises nach Abzug des bleibenden Materialwerthes. Dampfmaschinen und besonders Locomobilen sind einer schnelleren Abnutzung unterworfen sowohl in Folge einer andauernden, sehr intensiven Hitze, als auch anderer schädlicher Einwirkungen, wie z. B. des Kesselsteines. Die übrigen kleineren Utensilien und Einrichtungen, welche der Betrieb einer Buchdruckerei erfordert, lassen sich leicht berechnen.

II.

Die Berechnung des zweiten Faktors bei der Werthbestimmung einer Buchdruckerei, des Geschäftsertrages, bietet mancherlei Schwierigkeiten, indem nicht nur die Arbeitslöhne, sondern auch alle übrigen Ausgaben und die Abnutzungsprocente in Berücksichtigung gezogen werden müssen.

Wenden wir uns zunächst zu den Arbeitslöhnen, so finden wir, daß sich die Satzkosten leicht auf Grund der Zahlungslisten berechnen lassen, bei den berechneten Setzern auf selbstverständliche Weise, bei den in gewissem Grad scheinbar durch Reparatition des wöchentlichen Lohnes auf die während dieser Zeit gelieferten Arbeiten.

Mehr Schwierigkeiten bietet die Berechnung der Druckkosten, indem nicht nur die Arbeitslöhne für das Druckpersonal, sondern auch die für die Abnutzung der Maschinen anzusetzenden Beträge in Rechnung gebracht werden müssen. Um eine sichere Basis zu gewinnen ermitteln wir die Summen:

1. Die Summe aller im Laufe eines Jahres auf einer Maschine gelieferten Abdrücke,
2. der Arbeitslöhne des an dieser Maschine beschäftigten Personales,
3. die für Abnutzung der Maschine anzusetzende Jahresquote, wovon bereits früher die Rede war.

Durch einfache Division der Summe Nr. 1 in die Summe Nr. 2 und 3, läßt sich ermitteln, wie hoch durchschnittlich das Tausend Abdrücke zu stehen kommt. Nach eigenem Ermessen kann man dann bei gewöhnlichen Arbeiten diesen Betrag niederer stellen, bei feineren erhöhen.

In welchem Verhältnisse zu den Satz- und Druckkosten die übrigen Auslagen stehen, aber wie viel Procente der Satz- und Druckkosten genommen werden müssen, um dieselben zu decken, ist eine Frage, bei der gar mancherlei berücksichtigt werden muß. Da kommen in Betracht, die Abnutzung der Schrift und Geschäftseinrichtung, der Verbrauch von Farbe, Oel, Fett, die Beleuchtung und Heizung, die nicht ganz zu vermeidenden Verluste und Gratisarbeiten, der Lohn für das Nebenpersonal, die Auslagen für Porto und Fracht, die Comptoirkosten, die Zinsen des Betriebskapitals, die Miethe, die Steuern und Abgaben rc. Bei solchen vielfältigen Anforderungen glauben wir eher zu niedrig als zu hoch zu greifen, wenn wir hierfür 33⅓ bis 40% der Satz- und Druckkosten berechnen.

Auf die Preisnormirung, den Kunden gegenüber, wirken mancherlei lokale Verhältnisse, sowie auch die individuellen, manchmal sehr eigenthümlichen Ansichten der Principale ein und erzeugen eine auffallende Differenz. Wir haben z. B. die Erfahrung gemacht, daß die Satz- und Druckkosten eines Bogens in Quart bei kaum 400 Auflage in sonst verschiedenen Druckereien um nahezu 2 fl. differirten. — Eine Berechnung von 60 bis 70% bei Zeitungs- und anderen gewöhnlichen Arbeiten, 80 bis 100% bei Accidenzen und 150% bei ganz feinen Arbeiten, wird sowohl das Interesse des Principales wahren, als auch keine unbilligen Ansprüche an die Kunden machen.

III.

Nachdem wir sowohl den Inventarwerth festgestellt, als auch den jährlichen Geschäftsertrag ermittelt haben, suchen wir nun das richtige Verhältniß zu ermitteln, in welches beide zu einander gebracht werden müssen.

Der einjährige Geschäftsertrag wäre eine zu schwankende Basis, es ist deshalb räthlich, einen wenigstens dreijährigen Durchschnittsertrag zu berechnen. Von dieser Durchschnittssumme bringen wir zunächst den landesüblichen Zins der für den Inventarwerth erhaltenen Summe in Abzug und verwandeln den Rest in ein 30%iges tragendes Kapital. Ist z. B. der Inventarwerth 18000 fl., der durchschnittliche Reinertrag 4000 fl., so bringen wir zunächst die Zinsen der 18000 fl. (beispielsweise zu 5%) von diesen 4000 fl. in Abzug mit 200 fl. und verwandeln den Rest von 3100 fl. in ein 30%iges tragendes Kapital, d. i. 10300 fl. Diese beiden Summen, 18000 fl. + 10300 fl. gebrn den Werth des Geschäftes, in unserem Falle 28300 fl. Kürzer läßt sich diese Berechnung in den Satz zusammenfassen: das zum Ankaufe einer Buchdruckerei verwendete Kapital soll sich zu 14—15% rentiren.

Dieser Procentanlatz ist gewiß nicht zu hoch gegriffen, denn wenn der Besitzer einer Buchdruckerei nichts verdienen würde, als die Zinsen seines im Geschäfte steckenden Kapitales und die Summe, welche die Erhaltung eines einfachen bürgerlichen Haushaltes erfordert, wäre er in der That in seiner beneidenswerthen Lage, denn was würde er anfangen, wenn die Arbeitskräfte nachließen, wenn unabwendbare Unfälle und Verluste ihn treffen? Jede andere Berufsklasse, die mit weit geringerem Aufwand an Kapital, Arbeit und Sorge ihren Angehörigen eine gesicherte Existenz und ein sorgenfreies Alter garantirt, wäre unserem Stande vorzuziehen. — Es muß auch soviel verdient werden, daß das Geschäft in 15—20 Jahren das Kapital wieder einbringt, welches seine Erwerbung gekostet hat, denn außerdem stünde der Besitzer einer Buchdruckerei am Ende einer mühe- und sorgenvollen Laufbahn auf denselben Punkte, auf dem er angefangen und hätte besser gethan, einen anderen Beruf gewählt zu haben.

Satz der Beilagen.

Blatt 1. Nr. 1. H. Reiche, chem. & pharmacent. Präparate, photograph. & technischer Präparate von Schelter & Giesecke in Leipzig. Lager sämmtlicher und Lager ätherischer sowie die zu den Linien verwendeten Einfassungsstücken von Gronau in Berlin; die übrigen Schriften von Dresler.

Nr. 2. Johann Batista Bita, Hoflieferant Schlaßstraße, Magazin, Tea, Coffee Cigarres, Segars von Schelter & Giesecke; Nota von Benjamin Krebs Schriftgießerei Nachfolger Frankfurt a. M. Verzierungen, Epheuranken von Dresler und Züge von Gronau.

Nr. 3. Hotel de Prusse, Rechnung, für von Dresler. Gustav Heinrich Schwarzburger von Benjamin Krebs

Digitized by Google

Schriftgießerei Nachfolger. Die übrigen Schriften und die Verzierungen von Gronau in Berlin.

Blatt 2. Nr. 4. Initial N. und die übrigen Buchstaben in dem Wort Rechnung sowie die Worte Pappen, Papier, Maculatur, Schreibpapiere, Schreib-Bücher von Schelter & Giesecke, Karl Neumeister von Krebs, Leipzig, den, und die Verzierungen von Gronau.

Nr. 5. Rechnung von Krebs. Au quatre Saisons, Hannover (unten) alter Art, Plaids, von Schelter & Giesecke; Verzierungen von Gronau; die übrigen Schriften von Dresler. Von dem Bande sind Clichés zu 1 Thlr. von uns zu erhalten.

Nr. 6. Rechnung, Dresden, für von Dresler. Friedrich Schlieders Parfümeriefabrik von Krebs. Zahlung per comptant von Schelter und Giesecke. Die Linie ist aus Einfassungen von Gronau zusammengesetzt.

Correspondenz.

Hrn. Fr. G. in Köln. Es freut uns, daß die auf unseren Rath von den Herren Klein Forst und Bohn bezogene Maschine so zu ihrer Zufriedenheit arbeitet. Die gewünschten Sachen gehen baldigst an Sie ab. — Herrn A. G. in B. Die Westermann'schen galvanischen Clichés sind ausgezeichnet scharf und schön, deuten sich deshalb vortrefflich. Es soll wir wissen, benutzt Herr W. die Originale selbst ebenfalls nicht, ist deshalb auch alle Zeit im Stande, gute Clichés zu liefern. Der Preis ist allerdings sehr theurer, es wäre daher wohl zu wünschen, wenn derselbe herabgesetzt würde. — Herrn W. A. J. in Biel. Wir wünschen viel Glück zur Eröffnung Ihres Geschäfts. Sie werden mit der Maschine gewiß recht zufrieden sein. Weiteres sowie die gewünschten Muster brieflich. — Herrn F. W. Ung in Wasa (skandinav.) Die betreffende Firma hat die Liste Favourite noch nicht, wir raiten Ihnen deshalb zur Anschaffung einer Accidenzmaschine aus dieser Fabrik. Eine solche ist nur wenig theurer, macht Ihnen aber die Herstellung jeder Arbeit, auch der feinsten, möglich, was bei der L. P. nicht der Fall ist. — Herrn S. Sch. in M. Es freut uns sehr, den Werth des Archivs auch von Ihnen in so schmeichelhafter Weise anerkannt zu sehen. Bewahren Sie uns auch in zukunft Ihre Zuneigung und senden Sie uns, wenn es Ihre Zeit erlaubt, recht bald einen Bericht über die dortigen Druckereien. Jede andere Arbeit ist uns jedoch eben so willkommen. — Herrn O. G. in Berlin. Wir sehen der Einsendung des Preiscourants baldigst entgegen. — Herrn Th. B. in London. Die erbetenen Mittheilungen betreff der Remoiren (Besprechung in der Gutenstaube) senden Sie uns wohl baldigst?

Annoncen.

Buchdruckerei-Verkauf.

In einer mittleren Stadt einer östlichen Provinz Preußens wird eine wohleingerichtete renommirte Buch- und Steindruckerei zum Materialwerth von 2500 resp. 500 Thlr. baldigst zu verkaufen gesucht.

Ein in Gravirung von Wappen und Farbestempeln gewandter Graveur kann sofort eine dauernde Stelle erhalten. Proben von seinen Fähigkeiten, sowie Angaben über die Bedingungen, beliebe man an die königl. Stein- und Buchdruckerei und Gravir-Anstalt bei C. Ferslew & Co. in Kopenhagen baldigst einzusenden.

Zu einer neuen Walzenmasse,

die sich jeder Buchdrucker für 17 Thlr. den Centner selber anfertigen kann, und die keiner der bis jetzt in den Handel gekommenen, für 25 bis 30 Thlr. offerirten Walzenmassen an Güte und Dauerhaftigkeit nachsteht, **verkaufe ich das Recept gegen Franko-Einsendung von 5 Thalern Pr. Cour.**

Die rationelle Zusammensetzung der Stoffe ermöglicht es, ein immer gleiches Produkt zu erzielen, und da der, der Gährung unterworfene Zuckersyrup bei meiner Walzenmasse keine Anwendung findet, so üben auch die Temperatur-Abweichungen verschiedener Localitäten keinen merklichen Einfluß auf dieselbe aus.

J. H. Bachmann
Berlin, Potsdamer Straße 105.

Den Herren Buchdruckerei-Besitzern erlaube ich mir, außer meinen Buch- und Steindruckfarben die von mir fabricirte

Verbesserte Buchdruck-Walzenmasse

in empfehlende Erinnerung zu bringen.

Hellenthal, den 24. März 1866. **Albert Reinshagen.**
b. Kirschseifen (Rheinprovinz).

Den Bestellern des in meinem Verlage erscheinenden

Wappens der Buchdrucker

zur Nachricht, daß dasselbe am 10. Mai zur Versendung kommt.

Leipzig. **A. Waldow.**

Für einen Salair von 80 Thlr. pro Monat wird für die Range'sche Buchhandlung in Zielenzig ein Geschäftsführer gesucht, welcher ein politisches Wochenblatt zu redigiren hat, und auch bei dem Schriftsetzen mit aushelfen würde. Gefällige Anerbietungen an die obige Adresse.

Zur billigen Illustration von Druckschriften aller Art bietet mein

Holzschnitt-Illustrations-Katalog

reiches und mannichfaches Material. Derselbe umfaßt über 2500 Nummern, wird von Zeit zu Zeit durch Nachträge ergänzt und enthält eine so reiche Auswahl von Abbildungen aus allen Zweigen des menschlichen Wissens, daß er jedem Bedürfniß genügen wird. Ich liefere das complette Exemplar von 336 Seiten größten Quartformat zu 2 Thlr. 24 Sgr.; Probeblätter der 1. Lieferung gratis. Clichés berechne den □ Zoll mit 6 Sgr., galv. Niederschläge mit 7½ Sgr. und besorge auf Wunsch das Befestigen derselben auf Holz.

Braunschweig. **George Westermann.**

In einer großen Stadt Süddeutschlands ist eine alte, renommirte, viel beschäftigte **Buchdruckerei** mittleren Umfanges, welche mit den neuesten Schriften und Maschinen versehen, zu verkaufen. Der Verkäufer reflektirt hauptsächlich auf einen zuverlässigen Mann, es wird deshalb keine sehr hohe Anzahlung verlangt. Die Unterzeichnete, mit den Verhältnissen genau bekannt, ertheilt nähere Auskunft und macht darauf aufmerksam, daß es für einen jungen thätigen Mann kaum eine bessere Gelegenheit zur Erlangung einer Selbstständigkeit, wie diese, geben kann. **Die Red. des Archiv.**

Schriftgießerei-Factor.

Für meine Schriftgießerei suche ich einen, mit allen Fächern vertrauten, tüchtigen Mann als Factor. Nur Solche, welche die besten Zeugnisse in Betreff ihrer Kenntnisse und Moralität beibringen können, oder diese Stellung bereits bekleiden, wollen sich melden. Ueber die Zeit des Eintritts ist Verständigung vorbehalten.

Benj. Krebs Nachfolger
in Frankfurt a. M.

Redigirt und herausgegeben von Alexander Waldow in Leipzig. — Druck von Alexander Waldow in Leipzig.

Digitized by Google

Leipzig, den 186

Lager sämmtlicher Droguen
FABRIK
chemischer & pharmaceut. Präparate.

R. REICHE

Hainstrasse 24.

Lager ätherischer Oele
FABRIK
photograph. & technischer Präparate.

Herr Debet

Zahlbar in Preuss. Courant. Ziel Monat

Dresden, den 186

Magasin d'Epicerie, de Thé, Cigares.

Ital. Waarenhandlung.

Tea, Coffee Fruits Warehouse Cigars.

Thee & Weinhandlung.

Johann Batista Vita

Hof-Lieferant Seiner Majestät des Königs Johann von Sachsen.

Schlossstrasse 12.

NOTA für

2

Dresden, den 186

BRAUSTRASSE 18. HOTEL DE PRUSSE. BRAUSTRASSE 18.

Table d'hôte um 12 und 4 Uhr.

Rechnung

A la Carte zu jeder Tageszeit.

für

von

Gustav Heinrich Schwarzburger.

3

Beilage zu Heft 4, III Band des Archivs für Buchdruckerkunst. Blatt I. Druck und Verlag von A. Waldow, Leipzig.

Digitized by Google

Digitized by Google

Leipzig, den 186

LAGER von Pappen, Papier und Materialien.

RECHNUNG

LAGER von Schreibpapier und Schreib-Büchern.

für

von

Karl Neumeister & Co.

Zahlung prt. 30

4

Hannover — AU QUATRE SAISONS. — Kursstrasse 13.

RECHNUNG

LAGER von Herren-Garderobe aller Art in geringen und feinen Stoffen.

für

von

Paul Franz Buchmann.

LAGER von Herren-Wäsche Halstüchern Handschuhen Plaids Parfümerien.

Hannover, den 18

5

Fol. Dresden, den 186

RECHNUNG

für

von

Friedrich Schlieder's Parfümeriefabrik.

Zahlung prt comptant in Pl. Cr.

6

Digitized by Google

Digitized by Google

J. G. Schelter & Giesecke.

LEIPZIG & WIEN.

Moderne fette Mittel Fraktur.

Min. 12 Pfd. à Pfd. 17½ Ngr. — 90 Nkr.

Aarau Braunschweig Charlottenburg
Erfurt Düben Mannheim Nürnberg
1234567890

Moderne fette Tertia Fraktur.

Min. 15 Pfd. à Pfd. 17½ Ngr. — 90 Nkr.

Oldenburg Potsdam Carlsruhe
Dresden Marburg Berlin Rom
1234567890

Fortsetzung der schon früher gebrachten Petit bis Cicero modernen fetten Fraktur. Dieselben gehen nicht über den Kegel und werden Matrisen davon billigst abgegeben.

Nr. 352. Min. 19 Pfd. à Pfd. 1 Thlr. — 1 Fl. 50 Nkr.

Tanz-Ordnung Band

Nr. 353. Min. 14 Pfd. à Pfd. 25 Ngr. — 1 Fl. 50 Nkr.

Adelheid Kiel

Nr. 354. Min. 18 Pfd. à Pfd. 22½ Ngr. — 1 Fl. 30 Nkr.

Lyrische Gedichte

Nr. 355. Min. 20 Pfd. à Pfd. 20 Ngr. — 1 Fl. 35 Nkr.

Concert

Digitized by Google

Digitized by Google

Digitized by Google

Chemitypie.

Nach eigenen Erfahrungen mitgetheilt von A. Ziermann in Hamburg.

Meine geschätzten Leser mit weitläufigen Auseinandersetzungen über die Bedeutung von Illustrationen für die Ausschmückung sowohl, als wie für das Verständniß jeglicher Art von Schriften zu unterhalten, hieße Eulen nach Athen — Sand nach Berlin tragen. Jeder Fachmann ist längst darüber einig, daß neben der Buchdruckkunst, so weit sie eine belehrende und erklärende Vermittlerin zwischen Autor und Publikum ist, die Kunst der Illustration eine gleichberechtigte Stufe einnimmt, indem durch sie erst das rechte Verständniß der beschriebenen Gedanken angebahnt wird, in so weit dies natürlich überhaupt möglich und zulässig ist.

Sehen wir von den zu theuren Kupfer- und Stahlstichen ab, so werden unsere Gedanken unwillkürlich auf die mit der Erfindung der Buchdruckkunst ins Leben getretene Xylographie — die Holzschneidekunst — hingeleitet. Daß schon vor Erfindung der Buchdruckkunst Wappen und Zeichen in Holz geschnitten, auch wohl durch Abdrücke in Thon und Lack vervielfältigt wurden, gab der Xylographie keine Lebensfähigkeit, da eben der Druck (Vervielfaltigung auf Papier oder andere Stoffe) nicht angewendet wurde, dies vielmehr erst durch Gutenbergs Erfindung geschah.

Auch die zu Ende des vorigen Jahrhunderts (1791) durch Aloïs Sennefelder zufällig gemachte Entdeckung, Zeichnungen und Schriften mittels erhärteter Seife auf kohlensauren Kalkstein zu übertragen, die solchergestalt gemachte Zeichnung mit einer Säure zu behandeln, um sie gegen die nasse Behandlung beim nachfolgenden Abdruck unempfindlich zu machen, sie alsdann mit Gummi-Lösung zu überziehen und nun mittels der lithographischen Presse Abdrücke zu erhalten, ist für die eigentlichen Zwecke der Illustration zu umständlich, da ein zweimaliger Druck, Buchdruck und lithographischer Druck, erforderlich wäre und letzterer seiner größeren Umständlichkeit halber, besonders bei großen Auflagen, den Preis der Schriften zu wesentlich steigern würde.

Der Holzstich bietet uns nun freilich das geeignetste Mittel zur Herstellung von Illustrationen, die mittels der Buchdruckpresse und gleichzeitig mit dem erklärenden Texte vervielfältigt werden können und es ist nicht zu läugnen, daß die Kunst der Xylographie, besonders im letzten Jahrzehnt zu einer Vollkommenheit gediehen ist, die Erstaunen erregen muß. Aber — muß man wiederum fragen, wo kann man solche schön ausgeführte Holzstiche erhalten?

Es ist eine eigenthümliche Erscheinung, daß bis jetzt nur in sehr wenig Städten wirkliche xylographische Ateliers existiren. Wenn man Leipzig, Dresden, München und Stuttgart anführt, so sind damit fast alle Orte genannt, wo sich größere und künstlerisch geleitete Werkstätten für den Holzstich befinden und sind damit fast alle Arbeiten diesen Städten zugewiesen. —

Wie vieles unterbleibt aus diesem Grunde! — Was ist nicht alles für den Buchdruck in Aussicht gestellt, wenn hier ein passender Ersatz geboten wird?

Und dieser Ersatz ist, wenigstens bedingungsweise, in der **Chemitypie** gefunden. Bedingungsweise insofern, als man, wenn man sich die Frage vorlegt, ob der Holzstich durch diese Kunst verdrängt werden könne, und wenn dies auch bis jetzt noch nicht geschehen ist, geschehen werde, wenn die Anwendung dieses chemischen Verfahrens auf den Höhepunkt der Vollkommenheit und zur allgemeinen Ausübung gelange, ganz bestimmt mit Nein antworten kann.

Die Eigenthümlichkeiten eines von geschickter Hand hergestellten Holzstiches und namentlich des Buchsbaumholzes als Material für den Druck haben bis jetzt keinen Ersatz gefunden und werden auch für die Zukunft nicht zu ersetzen sein, wenn es sich namentlich um den künstlerischen Werth der Sache handelt. Beobachtet man aber andererseits die überwiegend große Masse der mittelmäßigen und schlechten Produkte die überhaupt zu Tage gefördert werden, so ist der Ersatz durch eine Manier, die das Illustrative für den Buchdruck verallgemeinert, eine wahre Wohlthat und ein wirkliches Bedürfniß.

In Folgendem will ich versuchen meinen Lesern die Technik der Chemitypie so deutlich als möglich vorzuführen.

Zwei Faktoren sind es, die das Resultat dieser Arbeit bedingen:

Genauigkeit — Sauberkeit —

unerläßliche Bedingungen, deren Nichtbefolgung, selbst im geringsten Grade den ganzen Erfolg in Frage stellen.

Wo es irgend angeht, bestimme man einen kleinen besonderen Raum, als Aetz-Zimmer, weil sich beim Aetzen Dämpfe entwickeln, die sich der Atmosphäre mittheilen und beim Niederfallen an alle Gegenstände anhängen. Metallsachen, die in diesem Raume stehen, werden mit einem sehr schwer zu entfernenden Roste durch diese niederfallenden Dämpfe überzogen und verdorben. Auf den menschlichen Organismus üben dieselben eben keinen schädlichen Einfluß, doch ist es gut, sich während und nach der Arbeit Gesicht und Hände tüchtig und oft zu

Digitized by Google

waschen, damit die Niederschläge aus den Hauptporen entfernt werden.

Der Aetzraum braucht nicht groß zu sein. Es genügt, wenn man an der Fensterwand einen Tisch stellen und sich dann in dem Raume nur noch bewegen kann. Der angedeutete Tisch, der 2′ breit und 3′ lang ist, und am besten durch Mauerstifte an der Mauer selbst befestigt wird, muß sogleich ganz wagerecht gerichtet werden.

An der Wand, womöglich zur rechten Hand, steht ein zweiter kleiner Tisch, auf dem die nöthigen Utensilien zum bequemen Ergreifen liegen und unter dem Tisch steht ein Eimer mit reinem Wasser.

Aeußerste Sauberkeit, besonders staubfreie Atmosphäre sind unbedingte Erfordernisse.

Die einzelnen Manipulationen, aus welchen die Chemitypie besteht, zerfallen in folgende Haupt-Abschnitte:

1) Das Zink und das Tamponiren oder Grundiren der Zinkplatte.
2) Das Radiren der Zeichnung.
3) Das Tiefätzen.
4) Das chemische Metall und das Einschmelzen desselben in die Zeichnung.
5) Das Schaben der Platte.
6) Das Hochätzen.

Bevor ich zur Behandlung der einzelnen Abschnitte übergehe, halte ich es für gerathen, der Werkzeuge und Einrichtung zu gedenken. Gutes Werkzeug ist halbe Arbeit, dieser Spruch bewährt sich bei jedem Arbeiter, in ganz besonderem Grade ist dies aber bei der Chemitypie der Fall.

Ich erwähnte schon oben, daß, wo die Localität es zuläßt, man einen kleinen abgeschlossenen Raum für das eigentliche Aetzen bestimmt.

Für die übrigen Arbeiten ist ein Werktisch dicht vor das Fenster zu rücken oder zu befestigen und zwar in solcher Höhe, daß wenn man auf einem Bocke davor sitzt, die Tischplatte bis an die Mitte der Brust des Sitzenden reicht. Eine Fensterblende, (ein mit Schirting überspannter Rahmen) ist so vor dem Fenster anzubringen, daß dieselbe mittels Rolle und Schnur herabgelassen oder hinaufgezogen werden kann.

Diese Blende wird nur beim Schaben der Platten angewendet, um, wie wir bei der späteren Ausführung dieser Arbeit sehen werden, das Licht zu mäßigen, damit die nur geringe Farben-Abweichung des Zinks und des chemischen Metalles besser zu unterscheiden ist.

Alle zum Gebrauche bei der Chemitypie nöthigen Utensilien müssen mit Etiquetts, die ihren Inhalt und Gebrauch angeben, versehen sein, da das ganze Gelingen oft durch den Gebrauch einer falschen Bürste z. B. in Frage gestellt sein kann.

Ich kann nur empfehlen einen Kasten anzuschaffen, in dem alle Utensilien ihren bestimmten Platz haben, derselbe ist verschließbar, damit einestheils die Sachen vor Staub geschützt sind, anderntheils aber unberufene Hände davon entfernt gehalten werden können. Folgende Werkzeuge werden von bester Qualität und Ausführung zur Chemitypie verwendet.

1) Spiritus-Lampe. Dieselbe ist zu bekannt, um einer Beschreibung zu bedürfen. Sie kann von Blech oder Glas sein, doch muß der Docht-Durchlaß nicht zu enge sein, damit eine recht große Flamme erzielt werden kann.

2) Zwinge zum Halten der Platten. Nach Art der sogenannten Feil-Kluppen. Zwei Backen, durch eine Feder auseinandergedrängt, an der Seite eine Schraube, worauf eine Flügelmutter, die beim Anziehen die Backen zusammenpreßt, nachdem die Zinkplatte zwischengesteckt ist. Ein Holzgriff zum Anfassen, weil die Zwinge leicht heiß wird und dann ohne den Griff nicht zu halten wäre.

3) Seiden-Tampon. Mehrere rund geschnittene Stückchen Pappe, von 1½ Zoll Durchmesser, werden auf einander in feines nicht faserndes Seidenzeug gelegt, unterhalb ganz glatt und faltenlos gehalten und oberhalb mit einem Faden zusammengeschnürt. Man wählt zum äußern Ueberzug am besten den sogenannten Atlas.

4) Aetzgrund. Der später in den „Recepten“ näher beschriebene Aetzgrund wird ebenfalls in ein einfaches Stück faserfreies Seidenzeug gewickelt und zugebunden.

Zu 3 u. 4 gehört zu Jedem eine Pappschachtel mit dem Etiquett „Tampon“ und „Aetzgrund“.

5) Putzbürste zum Abputzen der Zinkplatten mit Kreide. Ein 3″:5″ großes Brettchen mit einem Polsterüberzug von Wollenzeug.

6) Fackel. Eine 6″ im Durchmesser haltende Scheibe von Holz. Im Mittelpunkt drei kleine Löcher, die so weit sind, daß die Strähne eines gewöhnlichen Wachsstockes durchgezogen werden kann. Unterhalb der Scheibe wird eine kleine Büchse, die den Wachsstock aufnimmt und zugleich als Griff zum Anfassen dient, in die Scheibe eingeklemmt.

7) Neun Glasflaschen mit eingeschliffenen Glas-Stöpseln und folgenden Etiquetts.

a) Acidum nitricum crud. (Salpetersäure).
b) Acidum muriaticum crud. (Salzsäure).
c) Acetum pyroticum (Holzessig).

Digitized by Google

d) Kali causticum (Aetzkali).
e) Oleum Terebint (Terpenthin) (Vorraths-Flasche). Außerdem ein kleineres Glas mit Spritzstöpsel um den Terpenthin auf die Platten spritzen zu können.
f) Spiritus vini (Bremsspiritus).
g) Asphaltum (aufgelöster Asphalt).
h) Aetzwasser (Aufbewahrungs-Glas des zusammengesetzten Aetzwassers).
i) Löthwasser.

8) Drei Glasflaschen mit weiter Oeffnung, ebenfalls mit eingeschliffenen Glasstöpseln und folgenden Etiquetts:

a) Ammonium muriaticum (Salmiak).
b) Schmirgel, gepulverter.
c) Schmirgel, Staub.

9) Kanne mit feinem Baumöl, sogenannte Schmierkanne.

10) Ein Glastrichter.

11) Aetztrog. Ein $1^1/_2$ Fuß im Geviert haltender Kasten mit 1 Zoll hohem Rande von festem Holze und mit $1^1/_2$ Zoll hohen Füßen. Derselbe ist inwendig gut ausgepicht und kann durch einzulegende Leisten verkleinert werden, wenn man nur kleine Platten zu behandeln hat und deßhalb nicht den ganzen Trog mit Aetze füllen will. In einer Ecke des Troges ist ein kleines Loch zum Ablassen der Flüssigkeit gebohrt und mittelst eines Korkstöpsels verschlossen.

12) Vier schmale mittelharte Bürsten mit langem Stiele und folgenden Etiquetts auf dem Stiele:

a) Terpenthin-Bürste.
b) Aetzkali-Bürste.
c) Spiritus-Bürste.
d) Wasser-Bürste.

Außerdem eine größere weiche Bürste zum trocknen Ausbürsten.

13) Ein halbes Dutzend verschiedener Tuschpinsel.

14) Ein Bund Gänse-Federn mit guten Fahnen.

15) Ein großes Stück Flanell, das mehrfach zusammengelegt, als Unterlage beim Reinigen der Platten benutzt wird.

16) Verschieden geschliffene Grabstichel und eine Horn-Unterlage.

17) Verschiedene Radir-Nadeln, (Kupferstifte in Holz gefaßt.)

18) Eine Wasserwage zum Nivellement.

19) Ein Maßglas. Ein langes cylindrisches Glas, durch eingeschliffene Striche und Zahlen in Zolle abgetheilt.

20) Eine Loupe.

21) Ein paar Feilen und Raspeln mit gröberem und feinerem Hieb.

22) Laubsäge mit hohem Bügel.

23) Eiserner Löffel zum Schmelzen des Metalles.

24) Zwei Schaber, dreiseitig, hohl geschliffen.

25) Drathquast (technisch Meisterstück genannt).

26) Kleines Klötzchen mit Leder überzogen für den Deckgrund.

29) Porzellandose mit Etiquett „Deckgrund".

28) Klötzchen von Lindenholz zum Schleifen.

29) Bausch von Leinen, sowie viele Leinen- und Lederlappen.

30) Gravirklotz. Ein $^1/_2$ Fuß im Quadrat haltender Holzklotz, der auch beim Schaben der Platten verwendet wird.

31) Eine hölzerne Dose mit Etiquett „Wismuth".

Außerdem noch Bieg- und Kneifzange, Metallbohrer, Schraubenzieher, Hammer, Schleifstein ꝛc.

Wasser, viel Wasser in einem großen Gefäße muß stets zur Hand sein. Die Werkzeuge und Utensilien sind nach dem Gebrauche sofort sauber zu reinigen, abzutrocknen und wieder auf den einmal bestimmten Platz zu legen, zu stellen oder zu hängen.

Ich kann es nicht genug empfehlen, die äußerste Sauberkeit bei der Arbeit anzuwenden. Es ist auch gerathen, beim Aetzen sich eine Brille mit Horn-Einfassung sowie einer Schürze zum Schutze der Kleidung zu bedienen.

Um später bei Anführung der verschiedenen Mischungen und Säuren diese schon zu kennen, halte ich es für zweckmäßig, solche jetzt schon zu beschreiben.

1. Der Aetzgrund.

2 Loth Colophonium*) oder reines burgundisches Pech,
$3^1/_2$—4 Loth Asphalt,
3 Loth Jungfernwachs (weißes Wachs in Platten.)

Nachdem Asphalt und Colophonium fein gestoßen, schmelzt man zuerst das Colophonium in einem irdenen, inwendig glasirten Tigel, der ziemlich flach sein muß. Wenn dasselbe vollkommen gelöst, setzt man den pulverisirten Asphalt unter beständigem Umrühren in kleinen Gaben nach und nach zu. Die Masse muß teigartig und

*) Colophonium ist der dunkelrothe, harzige Rückstand beim Destilliren des Terpenthins zu Terpenthingeist und Terpenthinöl.

Digitized by Google

ohne allen Rückstand sein. Ist der Asphalt schlecht *), so löst sich derselbe schwer.

Nun setzt man das vorher geschmolzene Wachs nach und nach zu, verabsäume dabei aber nicht das fleißige Umrühren mit einem Holzspahn. Nach dem Zusammensetzen sämmtlicher Theile rühre man die Masse noch ungefähr 10 Minuten lang über gelindem Feuer, gieße dieselbe auf eine Glasplatte nicht zu breit aus und rolle sie mit naßen Händen auf.

Wenn der Aetzgrund sich noch als unrein oder zu weich erweisen sollte, so erhitze man denselben nochmals unter beständigem Umrühren und lasse ihn 2—3 Minuten abbrennen; ist er dagegen zu hart und zum Springen geneigt, so setze man etwas Terpenthin zu. Die erkaltete Masse wird nun in ein Stück feines, nicht faserndes Seidenzeug gelegt und mit einer Schnur zugebunden; es soll dadurch verhütet werden, daß sich zu viel Aetzgrund auf einmal auf die Platte absetzt und dadurch das Tamponiren erschwert.

2. Deckgrund.

4 Theile schwarzes Pech,
4 „ gelbes Wachs,
5—6 „ Baumöl.

Nachdem das Wachs über gelindem Feuer gänzlich zerlassen, wird unter beständigem Umrühren das Pech nach und nach zugesetzt und zuletzt das Baumöl. Bis zum Erkalten der Masse muß dieselbe beständig gerührt werden. Das ganze Gemisch ist nun ungefähr von der Consistenz grüner Seife, doch darf dasselbe nicht zu steif sein da es sich sonst zu schwer vertheilen lassen würde; es wird in der mit „Deckgrund" bezeichneten Porzellandose aufbewahrt.

3. Asphalt

wird pulverisirt und in Terpenthin aufgelöst und in der mit Asphaltum bezeichneten Flasche aufbewahrt; es wird zur Correctur bei der Zeichnung und zum Decken bei der Aetzung benutzt, auch überzieht man damit fertige, auf längere Zeit außer Gebrauch zu stellende Platten zum Schutz gegen Oxydation.

4. Köthwasser.

In einen Glashafen gießt man 8 Loth Salzsäure (Acid. muria.) und legt nach und nach so viel Zinkstücke hinein, als sich darin auflösen wollen. Nach vollständiger Sättigung der Salzsäure wirb $^1/_2$ Loth Salmiak (Ammon. muriat. subl.) und alsdann 12 Loth Brunnenwasser zugesetzt.

*) Man erkennt den guten Asphalt an dem spröden und glänzenden Bruche. Künstlicher Asphalt ist der durch Einkochen von Steinkohlentheer gewonnene Rückstand. Der imitirte erweicht in der Sonnenhitze, der echte nicht.

Das Auflösen des Zinks in Salzsäure muß an der freien Luft geschehen, da die aufsteigenden Dünste von üblem Geruche und auch gesundheitsgefährlich sind. Die Lösung wird filtrirt, indem man in den Glastrichter eine Tute von Fließpapier steckt und die Lösung durch denselben in die Flasche mit „Köthwasser" bezeichnet, geleitet.

5. Chemisches Metall

besteht aus einer Mischung von

7 Theilen Wismuth,
16 „ Zinn,
13 „ Blei.

Man schmelzt zuerst das Zinn in einem eisernen Löffel, giebt dann den möglichst klein geschlagenen Wismuth und nach vollständiger Verbindung dieser beiden Theile das Blei hinzu. Hat sich die Masse verbunden und ist sie gut in Fluß, so gießt man sie in Stangen aus, was man dadurch bewerkstelligt, daß man einen Holzstab mit Papier umwickelt, ihn so in ein Sandfaß einsteckt, den Holzstab leise herauszieht und das Metall in die Papierhülle gießt. Die also bereiteten Metallstangen werden in einem Kästchen, das das Etiquett „chemisches Metall" trägt, zu weiterem Gebrauche aufbewahrt.

(Fortsetzung folgt.)

Correspondenz aus Italien.

Von P. Kowalski.

Colui che esercita un'arte, e ne conosce tutti i mezzi di perfezione, non sarà mai servo d'alcuno.

Der Aufruf an alle Buchdrucker, dem „Archive für Buchdruckerkunst" Correspondenzen einzusenden, ist auch bis zu mir nach Italien gedrungen, und weil eben bis heutzutage äußerst wenige Nachrichten über die mich umgebende Buchdruckerwelt nach Deutschland drangen, dachte ich, daß selbst etwas geringes und unvollkommenes immer besser als gar nichts sei, wenn nur überhaupt die Zustände wahrheitsgetreu wiedergegeben werden.

Eifriger Leser fast aller existirenden Buchdruckerjournale, verfolge ich mit gespanntestem Interesse die verschiedenen technischen wie socialen Phasen der Buchdruckerkunst und seiner Glieder. Meiner Meinung nach ist jedes Buchdruckerjournal, im Interesse unserer Industrie redigirt, eine sehr nützliche wie der Kunst die größten Dienste erweisende Sache, umsomehr wenn ihm rechtschaffene Berichte und Würdigungen über alle neuen typographischen Erzeugnisse und Erscheinungen, nebst deren weisen und strengen Kritik, zur Seite stehen, damit diejenigen, denen praktische Erfahrungen, oder die Entfernung nicht erlaubt, Erkundigungen am Orte selbst einzuziehen,

Digitized by Google

durch deren Ankauf nicht betrogen werden. Reklamen und Annoncen dürfen ein Journal nicht erhalten; seine Redaction muß frei herausſagen können, was gut und ſchlecht; wie ſie zu gleicher Zeit der Thorheit, Frechheit und den Perſönlichkeiten durchaus kein Zugeſtändniß machen darf, ſondern allein und jederzeit den geſunden und vernünftigen Doktrinen huldigen ſoll.

Dies iſt mein Glaubensbekenntniß über die von mir zu erwartenden Berichte. Mit Unabhängkeit alles berührend was die Buchdruckerei belebt, alle Zeitfragen Schritt für Schritt verfolgend, die techniſche wie ſociale Entwicklung unſerer Kunſtgenoſſen unparteiiſch darzulegen, darauf beſchränkt ſich mein alleiniger Zweck.

Ehe ich jedoch zum innern Leben übergehe, möchte ich vorher die geehrten Leſer etwas mit der italieniſchen Sprache und ihrer typographiſchen Gebräuche, ſoweit erſtere für uns Buchdrucker nothwendig, bekannt machen, um den deutſchen Typographen, in ihrem eigenen Intereſſe, den italieniſchen Satz zu erleichtern, wie zu lehren, was der Sprache, dem Lande eigenthümlich, und welche Gebräuche durchaus beobachtet werden müſſen, ſollen die Erzeugniſſe in den Augen der Competenten überhaupt einen gewiſſen Werth erhalten.

Als ich in G . . . conditionirte, bekam ich eines Tages ein längeres, nicht zum beſten geſchriebenes, italieniſches Gedicht zu ſetzen. Alle Vorkenntniſſe der italieniſchen Sprache ignorirend, wußte ich nichts beſſeres zu thun, als das Manuſcript genau nachzuahmen. Nun ſahen aber die Punkte den Accenten gleich und umgekehrt. und alle Accente hatten ſo ziemlich ein und dieſelbe Richtung, das heißt ſenkrecht, daher ich nie wußte, ob ſie rechts oder links zu ſetzen ſeien. Im ganzen Hauſe und in allen Defekten alle nur möglichen Accente zuſammenſuchend, brachte ich zu meiner großen Freude eine Seite hervor, die der Autor gezwungen war, auf einen ganzen Bogen zu leſen, um nur für alle Fehler Platz finden zu können. Von dieſer Stunde an entſchloſſen, nicht allein die italieniſche Sprache zu ſtudiren, ſondern ſelbſt durch längeren Aufenthalt in Italien mir genaue Kenntniſſe der italieniſchen Typographie anzueignen, will ich meinerſeits die gemachten Erfahrungen unterbreiten.

Ich errichte keinen grammatikaliſchen Curſus, noch bin ich einer von jenen, die vom Setzer alle nur möglichen Sprachkenntniſſe verlangen, aber ich möchte zu ſeinen ſchon exiſtirenden oberflächlichen Kenntniſſen die Ausſprache und das geläufige Leſen der italieniſchen, franzöſiſchen, engliſchen, einer ſlaviſchen und der griechiſchen Sprache hinzugefügt wiſſen, weil eben durch dieſe anſcheinend nichtsſagenden Studien der Satz erleichtert und verbeſſert wird, ohne von den Mißtonen zu ſprechen, welche eine falſche Ausſprache fremder Worte hervorbringt.

Alle Welt iſt nicht ſo ingenios als jener öſterreichiſche College, der, nicht wiſſend welchen Namen ein ç habe, ganz erwartungsvoll fragt: „Habt's ka c mit an'n Schwafer!?“

Durchaus nur aufzeichnend, was nöthig, fange ich mit dem italieniſchen Alphabete und deſſen Ausſprache an, überzeugt, ſchon nach mehrmaliger Durchleſung ein Reſultat erzeugt zu haben.

Die italieniſche Sprache hat 22 Buchſtaben, die man folgendermaßen ausſpricht:

Aa, Bb, Cc, Dd, Ee, Ff, Gg, Hh, Ii, Jj, Ll, a, bi, tſchi, di, e, effe, dſchi, akka, i, ji, elle, Mm, Nn, Oo, Pp, Qq, Rr, Ss, Tt, Uu, Vv, Zz, emme, enne, o, pi, ku, erre, eſſe, ti, u, we dſeta.

K, X und Y ſind in der italieniſchen Sprache nicht zu finden und wenn ſchon dergleichen Buchſtaben in halblatein- und deutſchen Wörtern vorkommen, ſo wird k mit c, x mit s, ss und cc verwechſelt, als:

Kalendarium . . .	Calendario,
Sixtus	Sisto.
Alexander	Alessandro,
Excellens	Eccellente.

1. Die Selbſtlaute a, i, u, werden wie im Deutſchen ausgeſprochen; e und o hingegen haben bald einen hellen offenen Laut, bald einen geſchloſſenen. Die offenen e und o, dem deutſchen ä und o gleich, werden mit weiter Mundöffnung ausgeſprochen, jedoch kann dieſe Ausſprache, wie die Wörter, in denen ſie vorkommt, nur durch Uebung und mündlichen Unterricht erlernt werden.

2. Die Mitlaute, deren Ausſprache mehr oder weniger von der deutſchen abweicht, ſind folgende:

C vor a, o, u und vor einem Mitlaute, wie ka ko, ku: campo (kampo), come (kome), cura (kura), bocca (zwei cc vor a, o, u lauten wie zwei kk, als: bokka), sacco (ſakko), oeculto (okkulto), clava (klawa).

C oder cc vor e, i wie tſche, tſchi: cena (tſchena), cera (tſchera), cibo (tſchibo), dolce (doltſche), principe (printſchipe), acido (atſchido), accento (atſchento), eccelso (etſchelſo), successo (ſuktſcheſſo).

Cia, cio, ciu, ccia, ccio, cciu, tſcha, tſcho, tſchu: cianciare (tſchantſchare), sorcio (ſortſcho), ciuffo (tſchuffo), ciurmatrice (tſchurmatritſche), salsiccia (ſalſitſcha), caccia (katſcha), laccio (latſcho).

Che, chi, ke, ki: cheto (keto), fichi (fiki), chiesa (kieſa), mucchio (mukkio), turchino (turkino), chiudere (kiudere).

Digitized by Google

Wenn nach ci ein betontes e folgt, ſo wird das i ſehr wenig gehört.

Zwei cc vor e und i werden beide gequetſcht, wie tſche, tſchi, und nicht das erſte wie k und das zweite wie tſche, alſo: accento, atſchento, nicht attſchento ausgeſprochen. — Soll c vor a, o, u wie tſche und nicht wie k lauten, ſo ſetzt man nach c ein i als Hilfsbuchſtaben oder Zeichen des gequetſchten Lautes dazwiſchen. — Wenn c vor e und i nicht wie tſche, tſchi, ſondern wie k, ki lauten ſoll, ſetzt man ein h als Zeichen des runden Lautes des c dazwiſchen.

Sca, sco, scu wie ſka, ſko, ſku: scala (ſkala), pesca (peſka), scolare (ſkolare), oscuro (oſkuro), bosco (boſko.)

Sc vor e, i wie ſche, ſchi: scelta (ſchelta), scirocco (ſchirokko), uscire (uſchire), scintilla (ſchintilla), scosceso (ſkoſcheſo).

Scia, scio, sciu, ſcha, ſcho, ſchu: maresciallo (mareſchallo), sciagura (ſchagura), liscio (liſcho), conosciuto (conoſchuto), sciugatojo (ſchugatojo), lascia (laſcha).

Sche, schi, ſke, ſki: maschera (maßkera), schizzo (ſkizzo), schiera (ſkiera), schiuma (ſkiuma), boschi (boßki).

Soll sc vor a, o, u nicht wie ſk, ſondern wie ſche lauten, ſo ſetzt man nach sc ebenfalls ein i als Zeichen des Ziſchlautes dazwiſchen.

G vor a, o, u, r wie ga, go, gu, groß: gallozza (gallozza), gomona (gomona), gufo (gufo), magro (magro).

Ge, gi, gge, ggi, dſche, dſchi: gentile (dſchentile), giberna (dſchiberna), legge (ledſche), aggirarsi (adſchirarſi), suggello (ſudſchello.)

Gia, gio, giu, ggia, ggio, ggiu, dſcha, dſcho, dſchu: mangiare (mandſchare), ragione (radſchone), soggiorno (ſodſchorno), aggiungere (adſchundſchere.

Soll g vor e und i den deutſchen runden Laut (wie in gern, gibt) erhalten, ſo wird nach g ein h geſetzt. Ghe, ghi, ge, gi: ghermire (germire), botteghe (bottege), righe (rige), laghi (lagi), ghiotto (giotto).

Gla, gle, glo, glu, gla, gle, glo, glu wie im deutſchen.

Gli, glia, glie, glio, gliu, lji, lja, ljc, ljo, lju: egli (elji), foglie (folje), tiglio (tilio), figliuolo (filjuolo).

Gna, gne, gni, gno, gnu, nja, nje, nji, njo, nju: castagna (kaſtanja), ogni (onji), pignorare (pinjorare), stagno (ſtanjo), spugna (ſpunja). Gn bildet mit dem folgenden Selbſtlaute einen Naſenlaut, wobei das g nicht hörbar iſt.

Das j im Anfange eines Wortes oder einer Sylbe iſt dem deutſchen je gleich; am Ende der Wörter hingegen hat es den Werth eines gedehnten i, und vertritt da die Stelle zweier unbetonter ii, die zu einer Sylbe gehören: tempj ſtatt tempii.

S, ſcharf wie in reißen, haſſen, zu Anfange der Wörter vor einem Selbſtlaute; zu Anfange und in der Mitte der Wörter vor den Mitlauten c, f, p, q, t; nach n, l, r, und endlich wenn es verdoppelt vorkommt: santo, si, segno, subito, scopo, squallore, stampo, pensiero, gesso, fossa, fracassare.

Das s hat den gelinden Laut zwiſchen zwei Selbſtlauten und vor den Mitlauten b, d, g, l, m, n, r, v: rosa, mese, viso, sbarco, sgomento, slogare, snudare, sregolato, svedese.

T wie t in Tag, nie wie z: torneo, volontieri, tiglio, Mattia, Carintia, teologo.

V wie das deutſche we: Venceslav (Wenſchesław), Norvegia (Norwedſcha), muovere (mowere), Vienna (Wienna), Venezia (Wenetzia).

Das Z hat im Italieniſchen bald einen ſcharfen Laut, wie tz, bald einen weichen, ungefähr wie ds. Beſtimmte Regeln, ohne viele Ausnahmen, können nicht gegeben werden.

3. Die Doppellaute au (aurora), eu (Europa), ia (piano), ie (fieno), io (tempio), iu (piuma), oi (oinè), uo (buono), gua (guantajo), gue (guerra), gui (guida), guo (contiguo), qua (quaderno), que (querela), qui (quitanza) werden wie im deutſchen ausgeſprochen. Das Q lautet übrigens im Italieniſchen nicht wie kw, ſondern wie k und u, z. B. quota, ſprich kuota.

4. Unter einem Dreilaute verſteht man drei Selbſtlaute, die nur eine Sylbe bilden, und mit einer Mundöffnung zuſammen ausgeſprochen werden, wobei der Ton und der Nachdruck auf den mittleren Selbſtlaut fallen: miei, tuoi, suoi, vuoi, puoi.

5. Im Italieniſchen iſt nur ein Accent von der Linken zur Rechten, welcher als Betonungszeichen auf dem Endſelbſtlaute ſolcher Wörter vorkommt, die urſprünglich die vorletzte Sylbe betont hatten, und nun durch den Sprachgebrauch die letzte unbetonte Sylbe verloren haben; weshalb ſie auch abgekürzte Worte genannt werden. So iſt probità eine Abkürzung von probitate, città von cittade, gioventù von gioventute, cambiò von cambise u. ſ. w.

Die Hauptbetonung dieſer Worte fällt auf die accentuirte Sylbe, das heißt die letzte, während im Allgemeinen die Betonung auf die vorletzte Sylbe fällt.

Digitized by Google

6. Kurze Wiederholung der italienischen Aussprache:

ce	tsche	cena tschena.
ci	tschi	città tschitta.
cia	tscha	ciascuno tschaskuno.
cio	tscho	bacio batscho.
ge	dsche	genio dschenio.
gi	dschi	giro dschiro.
gia	dscha	giardino dschardino.
gie	dsche	Giesù dschesu.
gio	dscho	Giove dschowe.
giu	dschu	giusto dschusto.
gli	lji	pigliare piljare.
gna, gne, gnia, gnie	nja	regnare renjare.
che	ke	chiesa kiesa.
chi	ki	chiara kiara
sce	sche	scemare schemare.
sci	schi	lasciare laschare.
z	tz, ds	pozzo, zelo potzo, dselo

7. Um die italienische Sprache geläufig lesen zu können, möge man nachfolgende Zeilen gut einüben, weil alle Schwierigkeiten der Aussprache in ihnen enthalten, wie die zu gleicher Zeit mit Sternchen bezeichneten Sylben die Betonung des Wortes angeben:

Ciaschedùno sa, che come non v'è cosa che più dispiaccia a Dio che l'ingratitùdine ed innosservànza de' suvi precètti; così non v'è niente che cagioni maggiormente la desolazione di questo universo, che la cecità, e superbia degli uomini, la pazzia de' gentili, l'ignoranza ed ostinazione dei Giudei e Scismàtici.

(Fortsetzung folgt.)

Ein Jubiläum.

Kein Festzug und keine officielle Feier hat die Welt daran erinnert, daß 100 Jahre seit dem denkwürdigen Tage vergangen sind, der die Menschheit um eine Erfindung bereicherte, die von ungeheurer Tragweite nicht nur für alle Industriezweige, sondern für die ganze Fortentwickelung der Cultur geworden ist, und da diese Erfindung auch wesentlich auf den Betrieb der Buchdruckerei einwirkte, wird man uns gestatten, in diesem Blatte daran zu erinnern, daß gerade vor einem Jahrhundert die Dampfmaschine in den Weltverkehr eintrat.

Die Dampfkraft als Mittel der Bewegung war allerdings schon vor mehr als einem Jahrtausend Einzelnen bekannt, wie z. B. aus den Schriften des ein Jahrhundert vor Christi lebenden griechischen Arztes Heron hervorgeht, aber die Dampfmaschine in ihrer jetzigen Bedeutung und Verwendung verdankt erst dem achtzehnten Jahrhundert ihren Ursprung. Es war am 19. März 1766, als Benjamin Franklin sich in einem Schreiben an den gebildeten Fabrikbesitzer Boulton in Soho über die Anwendung der Ventile an der Dampfmaschine, sowie über ihre Feuerung aussprach. Gleichzeit trat Boulton mit James Watt, also dem Manne in Verbindung, welcher den abgesonderten Condensator, die Kurbel, sowie andere wesentliche Einrichtungen der Dampfmaschine erfunden und dadurch sich unsterblich gemacht hat.

Es dürfte für uns von Interesse sein, zu wissen, daß Watt seine mechanischen Kenntnisse, sowie die Theorie der Benutzung der Naturkräfte einem deutschen Werke verdankt, dem Theatrum Machinarum hydraul von Leupold, Berg- und Hüttenmeister im Oberharze, in welchem Buche sich sogar schon die Idee zu einer Hochdruckmaschine, wenn auch natürlich sehr unvollkommen, befindet.

Watt hatte von einem damals in Glasgow arbeitenden Deutschen Rothfärber unsere Sprache erlernt, und wiederholt in seinen Schriften auf das von uns angezogene Werk wie auf die deutschen Forscher überhaupt verwiesen.

Bei den ersten praktischen Versuchen wurden Watt und Boulton fortwährend durch die einsichtsvollen Rathschläge Franklins unterstützt; ja, letzterer machte ihnen auch den erst jetzt zur Ausführung gekommenen Vorschlag, bei der Feuerung den Rost dergestalt anzubringen, daß aller Rauch mit verbrannt würde. Seine dafür angeführten Gründe sind, daß der Rauch ebenfalls Brennmaterial ist, welches vergeudet wird, wenn es unentzündet durch den Schornstein entweicht, und welches überdies auf dem Boden des Kessels eine rußige Kruste bilde, die, da sie ein schlechter Wärmeleiter sei und außerdem die Flamme und erhitzte Luft hindere, in unmittelbare Berührung mit dem Kessel zu kommen, die Wirkung des Feuers auf das Wasser bedeutend vermindere. „Richten Sie den Rost so ein, daß der Rauch seinen Weg durch diejenigen Kohlen nehmen muß, die bereits vom Feuer ganz durchglüht sind!“ schreibt der geniale Naturforscher, Staatsmann und — Buchdrucker.

Glasgow, der Ort, wo James Watt wohnte und wirkte, ist durch die Dampfkraft in ihrer Anwendung auf Industrie und Schifffahrt aus einer kaum dem Namen nach bekannten schottischen Provinzial-Stadt zu einer der reichsten Handels- und Seestädte der Welt geworden,

Digitized by Google

die jetzt an Einwohnerzahl, Pracht und Reichthum die berühmte Hauptstadt Schottlands, weit überflügelt hat. Auf einer reizenden Insel im Clyde-Fluß verkündet ein Denkmal den Namen „James Watt“ — würdig wie der Stein an diesem schattigen, von den Wogen umspülten Platze liegt, ist ein noch würdigeres oder sprechenderes Denkmal Glasgow selbst.

Die erste praktische Verwendung fand die Dampfmaschine in einem Pumpwerke zu Soho, aber bald bemächtigte sie sich auch anderer Arbeitsgebiete, wie der Spinn- und Webstühle, Mühlen und Drehbänke, und etwa 40 Jahre später setzte John Walter zu London seine Pressen nach unsäglichen Schwierigkeiten durch eine Dampfmaschine in Bewegung. Auch er hatte mit dem Vorurtheile der Welt zu kämpfen; ja, als es ihm möglich geworden, das Problem der Dampfschnellpresse zu lösen, gelang es nur seiner Geistesgegenwart und Energie die Maschinen vor dem Vandalismus erbitterter Arbeiter zu retten. L. T. C.

Kleine Notizen für den Schnellpressendruck.

Wie man bei der schwarzen Farbe einen Unterschied zwischen Pressenfarbe und Maschinenfarbe macht, ebenso muß dieser Unterschied auch bei den bunten Farben stattfinden. Derselbe besteht darin, daß die Farben für die Maschine schwächer resp. dünnflüssiger sein müssen, als für die Presse. Starke Farbe läßt sich aus dem Farbebehälter der Maschine durch die Ductorwalze nicht herausbringen; durch den zähen *starken* Firniß hat die Farbe auch in sich eine so große Zähigkeit erhalten, daß die Ductorwalze sie nicht durch den kleinen Spalt, der zwischen derselben und dem Lineal sich befindet und die Stärke der Farbeschicht auf dem rotirenden Ductor bemißt, hindurchzubringen vermag. Bei dem erwähnten Spalt angekommen, streift sich die Farbe so zu sagen ab, und läßt den Ductor nackt davonlaufen.

Indessen bei den Schnellpressen selber findet auch noch ein Unterschied statt. Wenn die Schnellpresse mit doppeltem Farbewerk die Farbe so stark zu verreiben vermag, als der Ductor sie eben aus dem Farbebehälter herauszubringen im Stande ist, so muß sie bei der Schnellpresse mit einfachem Farbewerk um deshalb wieder dünnflüssiger sein, weil hier das Mehr der Kraft resp. die Zwischenstation fehlt, die eine stärkere Farbe zum Verreiben nöthig hat. Auf der Schnellpresse mit einfachem Farbewerk erreicht die starke Farbe die Auftragwalzen schon, bevor sie ganz verrieben ist, und die Folge davon sind dunklere Streifen auf den Abdrücken.

Die bunten Farben für die Schnellpresse werden zuerst mit allmäligem Zusatz von mittelstarkem Firniß angerieben, jedoch wird von diesem Firniß nur so viel genommen, als eben zum Zerreiben der Farbe nöthig ist. Darauf wird die Farbe mit schwachem Firniß insoweit verdünnt, als es für den Druck auf der Schnellpresse verlangt wird. Zu diesem Behufe wird sie noch einmal auf den Farbestein gebracht, der schwache Firniß hinzugethan und dann mit dem Läufer tüchtig verrieben.

Es geht hieraus hervor, daß der Farbekörper, auf welchen es eigentlich ankommt, in der Maschinenfarbe weit schwächer vertreten ist, als in der Pressenfarbe, und daß demnach die Maschine die bunten Farben nie in ihrer vollen Wirkung zur Geltung bringen kann; sie werden in den meisten Fällen immer ein nüchternes, wäßeriges Ansehen haben. Die Maschine eignet sich für den Buntdruck deshalb nur bei solchen Sachen, wo die Effecte durch Ueberdruck erzielt werden sollen, d. h. wo eine Farbe über die andere gedruckt wird; dann aber auch bei solchen Sachen, die nur einen schwachen Farbenton beanspruchen. So z. B. eignet sich die Maschine für den Pleindruck bedeutend besser, als die Presse. Der Drucker an der Handpresse kann beim Pleindruck Bogen für Bogen nicht so egal halten, als es die Maschine vermag, namentlich bei großen Flächen und großen Auflagen.

Mitunter kommt es aber auch vor, daß eine Schnellpresse dunklere Streifen auf den Abdrücken zeigt, wo die Farbe im besten Zustande ist und folglich nicht Schuld daran sein kann. Diese Erscheinung nimmt dann noch um so mehr Wunder, als die Maschine vorher ganz gut gedruckt hat. Die Ursache hiervon ist dann darin zu suchen, daß die Hebewalze zur unrechten Zeit Farbe nimmt. Nimmt die Hebewalze beim Einfahren des Karreus Farbe, dann ist Alles in Ordnung; geschieht solches aber beim Rückgange des Karrens, dann giebt es dunkle Streifen. Dieser Fingerzeig gilt namentlich für Schnellpressen mit einfachem Farbewerk. — Der Monteur, welcher eine Maschine aufstellt, wird mit dieser Specialität wohl vertraut sein; nicht immer aber der Maschinenmeister, der beim Putzen der Maschine, auch einmal die Betriebsstange des Ductors herausnimmt und dann nicht richtig wieder einsetzt. J. H. Bachmann.

Graphotypie.

Unter den vielen Arten des Bilddrucks und der Illustration macht in England eine neue Erfindung, die Graphotypie, viel Aufsehen. Durch sie würde man das mühsame Schneiden in Holz oder Eingraviren in Kupfer

Digitized by Google

oder Stahl ganz sparen. Der Proceß ist unstreitig merkwürdig und genial. Man erstaunt, wenn man zuerst sieht, wie durch einen kleinen harten Pinsel alle die delicaten Werkzeuge des Holzschneiders oder Kupferstechers ersetzt werden und ohne alle Kunstfertigkeit eine Platte zum Drucken gleichsam hervorgebürstet wird. Die Erfindung ist von Clinton Hitchcock, einem Holzschneider, und hat eine ziemlich langsame und mühselige Entwickelung durchgemacht.

Als er einmal eine Zeichnung zum Holzschnitt auf dem üblichen Buchsbaumblocke entwarf, fand er es nothwendig, einen Theil der Zeichnung wegzuradiren, um die betreffende Stelle des Holzes wieder weiß zu machen. Die weiße Farbe dazu kratzte er sich von dem emaillirten Theile einer Visitenkarte mit einem nassen Pinsel ab; der auf die Karte vermittels einer Kupferplatte gedruckte Name blieb dabei unversehrt und stand reliefartig hervor, nachdem das Weiße ringsum weggebürstet war. Dies führte ihn auf die Idee, auf eine neue Art Relief-Druckplatten zu machen und zwar einfach durch Wegbürstung der Theile der Oberfläche, welche beim Drucken das Papier nicht berühren sollen. Zu diesem Zweck experimentirte er zunächst auf die verschiedenste, zum Theil unglückliche Weise vermittels Kreideflächen, auf welche er das Bild mit indigofarbigem, flüssigem Glase, d. h. aufgelöstem kieselsauren Kali, auftrug. Die von diesem flüssigen Glase getroffenen Stellen der Kreide erhärteten zu einer Art von Marmor, so daß die Stellen dazwischen mit einer gewöhnlichen Zahnbürste entfernt werden konnten. Die Zeichnung selbst litt nicht darunter, so daß wirklich ein hartes Reliefbild hervorgebürstet ward. Aber die Kreide war natürlich viel zu weich, als daß sich der Block mit dem Bilde hätte zum Drucken gebrauchen lassen; deshalb sättigte er die ganze Masse mit flüssigem Glase und sie erhärtete sich binnen einer Stunde bis zu dem Grade, daß davon mit einer gewöhnlichen Handpresse Abdrücke genommen werden konnten. Dies war das erste Experiment. Die sieben Processe desselben: Aussägung eines Kreidestücks, Glättung der Oberfläche, Zubereitung der Zeichentinte, Aufzeichnung des Bildes, Ausbürstung desselben zum Relief, Versteinerung des Bloks und erster Abdruck davon erforderten nicht mehr als vier Stunden. Deshalb galt die Sache für gelungen; nun kam es noch darauf an, eine feinere geeignetere Substanz, als gemeine Kreide, zu ermitteln. Er wählte dazu das sogenannte französische Weiß (woraus die weiße Schminke gemacht wird), pulverisirte es und ließ davon vermittels mächtigen hydraulischen Druckes viereckige Blöcke von der Dicke eines Zolles pressen. Diese erwiesen sich ungemein regelmäßig und gleichförmig; sie wurden nun einem sehr hohen Hitzegrad ausgesetzt, gehärtet, verdichtet und von aller Feuchtigkeit befreit. Auf die oben angedeutete Weise in Druckplatten verwandelt, zeigten sich die Blöcke stark genug für eine gewöhnliche Handpresse aber nur für wenige Abdrücke. Nun kam es noch darauf an, Blöcke zu gewinnen, stark genug für die Maschinenpresse und zu Tausenden von Abdrücken. Dies war blos durch Verwandlung der betreffenden Druckplatte in ein Stereotyp möglich, wie sich aus monatelang fortgesetzten Versuchen und Täuschungen ergab.

Dies ist mit kurzen Worten die Geburt und Entwickelung der neuen Kunst der Graphotypie oder des Druckens von einer Zeichnung. Zuletzt haben mehrere zur Vervollkommnung der patentirten Erfindung beigetragen. Die Art der Herstellung ist jetzt folgende: das sogenannte französische Weiß wird fein pulverisirt, auf eine Zinkplatte gefiebt, bis man eine gehörige Stärke des daraus zu pressenden Blocks erwarten darf, dann mit einer vollkommen polirten Stahlplatte bedeckt und durch einen ungeheuren hydraulischen Druck von zweitausend vierhundert Centnern zu einem entsprechenden Block zusammengepreßt.

Die Oberfläche unter der Stahlplatte ist vollkommen glatt und glänzend; auf diese wird nun die Zeichnung mit einem Lack aus Leim und Lampenschwarz mittels eines feinen Kameelhaarpinsels aufgetragen. Der Lack trocknet sofort, so daß das Ausbürsten mit entsprechendem Pinsel und kleinem Griffel mit Sammetfüssen beginnen kann. Dasselbe flüssige Glas dient noch jetzt zur Verhärtung des Blocks in eine Art von Marmor, welcher dann beliebig zur Herstellung von Stereotypen und so zu vieltausendfältigem Abdruck benutzt werden kann. Es war ein interessanter Abend in der Versammlung der Society of Arts, als zum ersten Male vor Aller Augen auf diese Weise ein Bild für den Druck gemacht und dasselbe auch vielfach gedruckt ward.

Es läßt sich leicht denken, daß die Zeit- und Kostenersparniß für Herstellung solcher Druckblöcke von ungeheurem Werth ist. Auch ist es wichtig, daß alle Arbeiten dabei, mit Ausnahme des Auftragens der Zeichnung, von gewöhnlichen Händen, besonders auch von weiblichen verrichtet werden können. Aus diesen Gründen hat die Graphotypie in England viel Aufsehen erregt. — Noch bleibt zu beweisen, ob sie an Genauigkeit und Feinheit mit künstlerisch ausgeführten Holzschnitten wetteifern kann; andere Fragen über den praktischen Werth derselben hängen ebenfalls noch von der Zukunft ab, aber Niemand, der die Sache kennen gelernt hat, zweifelt, daß die Erfindung zu einer der genialsten und glücklichsten für illustrirte Typographie gerechnet werden muß. (Grenzbe.)

Digitized by Google

Der erste deutsche Buchdruckertag zu Leipzig.

Wer hätte in den letzten Jahren nicht getagt? — Von den gekrönten Fürsten bis zu den schlichten Handwerkern hinab, haben alle Kreise in friedlichen Versammlungen ihre Verhältnisse besprochen und Reformen anzubahnen gesucht, und ob man auch nachgerade gegen derartige Congresse nicht ohne Grund mißtrauisch zu werden anfängt, kann man ihnen doch eine heilsame Einwirkung auf die Geschicke der verschiedenen Berufsbranchen nicht absprechen, denn wo sich Menschen zum Austausch ihrer Meinungen zusammenfinden, da klären sich viele irrige Ansichten, und läuft auch oft etwas Falsches mit unter, so bringt sich das Bessere doch bald und von selbst wieder zum Durchbruch.

Von diesem Standpunkte aus wollen wir auch des ersten deutschen Buchdruckertags in so weit gedenken, als wir unseren Lesern in Kürze Dasjenige mittheilen, was er erstrebte.

Es waren im Ganzen 85 Städte durch 34 Deputirte verteten; Oesterreich, das südliche Baiern und Würtemberg fehlten, und von den Hansestädten hatte nur Hamburg Vertreter gesandt. Den ersten Gegenstand der Tagesordnung bildete die Organisation eines sich über ganz Deutschland erstreckenden Buchdruckerverbandes, welcher sich die Förderung der materiellen Interessen der Buchdrucker zur Aufgabe machen soll, und der von einem aus 9 Mitgliedern bestehenden Ausschusse geleitet wird. Zu den Befugnissen dieses Ausschusses gehört es u. A., spätestens aller 2 Jahre einen Buchdruckertag nach einer vorher bestimmten größeren Druckstadt einzuberufen; in der Zwischenzeit aus dem durch monatliche Vereinssteuern von $^1/_3$ Sgr. pro Mitglied sich ergebenden Fond arbeitslosen oder sonst hilfsbedürftigen, dem Verbande angehörenden Gehilfen zu Hilfe zu kommen und Vereine in den verschiedenen Städten zu organisiren, welche sich der gleichen Aufgabe specieller unterziehen. Den wichtigsten Punkt der in Leipzig aufgestellten Tagesordnung bildete, der allgemeinen Auffassung nach, eine vom Redacteur des Correspondenten vollständig ausgearbeitete Vorlage, bezweckend die Errichtung oder Erwerbung von Buchdruckereien mit Verlagshandlungen durch einen auf 10000 per Woche 1 Sgr. steuernde Mitglieder basirten Buchdrucker-Productiv-Verein, und zwar um so mehr, als von Berlin der Antrag eingebracht und vertheidigt wurde, das in den Unterstützungskassen für kranke oder invalide Buchdrucker aufgesparte Geld zu diesem Zwecke zu verwenden. Die Heinke'sche Vorlage wurde angenommen und der ständigen Commission des Verbandes zur weiteren Nutzbarmachung übergeben, aber erst, nachdem eine Debatte stattgefunden, die, da andere Meinungen zur Geltung gebracht wurden, in jenem Kreise nicht ohne Bedeutung war.

Ferner beschloß man noch, in den Unterstützungskassen wenn und wo irgend möglich Freizügigkeit in so weit einzuführen, daß in keiner Kasse mehr Aufnahmegebühren von früheren Mitgliedern derartiger Institute genommen und auch ihre früheren Steuerjahre angerechnet werden sollen. Ein Antrag von Dresden, die Grundung einer Central-Invaliden-Kasse, ebenso ein Antrag von Braunschweig, die Errichtung einer Altersrenten-Versicherungsanstalt für Buchdrucker betreffend, wurde abgelehnt, hingegen einstimmig angenommen, das Viaticum von der Mitgliedschaft bei der Organisation und den Unterstützungsvereinen abhängig zu machen.

Die von Berlin beantragte Resolution zu Gunsten der Coalitionsfreiheit ging ebenfalls ohne Debatte durch.

Dies wären in der Hauptsache die Gegenstände, über welche man beim ersten deutschen Buchdruckertage verhandelte. Die nächste derartige Versammlung soll in 2 Jahren in dem gewählten Vororte Berlin stattfinden. — Wenn man die jetzige, friedlichen Congressen nicht günstige Zeit in Anschlag bringt, muß man die rege Betheiligung bewundern, welche die deutschen Buchdruckergehilfen bei dieser Gelegenheit an den Tag legten.

L. T. C.

G. Sigl's Maschinenbau-Anstalt in Berlin und Wien.

Genannte Fabrik hat vor einiger Zeit einen neuen Preiscourant erlassen, den wir diesem Heft des Archivs beilegen. Uns hier weiter über den Werth, die accurate und saubere Ausführung der neuen Sigl'schen Maschinen auszulassen ist wohl unnöthig, da die Fabrikate dieser Firma dem größten Theil unserer Leser in vortheilhafter Weise bekannt sein werden. Die Maschinen sind in neuerer Zeit mit allen den Verbesserungen versehen worden, welche der denkende Mechaniker wie der praktische und erfahrene Buchdrucker erfand, werden deßhalb, bedient sie ein Maschinenmeister, der sein Fach wirklich versteht, eben so Vorzügliches leisten, wie die Fabrikate der besten anderen Anstalten.

Die Sigl'sche Fabrik ist bis jetzt auch die einzige, welche die nach dem neuen englischen Princip construirten Farbetischmaschinen mit directer Abnahme des Bogens vom Cylinder baut. Wir haben unsere Meinung, über die Verwendbarkeit von Maschinen, welche nach diesem Princip gebaut sind, seiner Zeit bei Besprechung der

Digitized by Google

König & Bauer'schen Victoriapresse abgegeben, wollen daher hier nur noch darauf aufmerksam machen, daß die auf dem Preiscourant zu 900 und 950 Thaler aufgeführten Maschinen den von uns gerügten Fehler "der König & Bauer'schen Maschine „daß sich das Anlegen des Bogens sehr schwer bewerkstelligen läßt, weil derselbe in einen engen Spalt hineingeschoben werden muß", **nicht haben,** daß vielmehr Greifer vorhanden, die ein sehr bequemes und genaues Anlegen gestatten (siehe II. Band, Spalte 155), so daß man bei dieser Maschine die Punkturen nicht vermißt. Da sich letztere jedoch sehr leicht anbringen lassen, so ist die Maschine immerhin für viele Arbeiten, ganz besonders aber für Druckereien brauchbar, welche sich mit dem Druck von Plakaten beschäftigen. Sie hat, wie wir bereits früher (II. Band, Spalte 151—57) erwähnten, keine Laufbänder, eine Einrichtung, die beim Druck von Plakaten oder sonstigen großen Formen ohne Mittelsteg von großem Werth ist.

Eine Specialität von großer Wichtigkeit für lithographische Anstalten ist auch die von der Sigl'schen Fabrik gebaute, jetzt zu großer Vollkommenheit gelangte Lithographische Schnellpresse; dieselbe liefert 600—700 sehr saubere Abdrücke in der Stunde. Es stehen deren mehrere hier in Leipzig und sind die Besitzer, wie wir hören, mit den Leistungen vollkommen zufrieden.

Wir wünschen der Sigl'schen Fabrik, die, wie wir im vorigen Heft mittheilten, bereits 933 Schnellpressen baute, daß sie recht bald die Tausendste bauen und somit zu einem Resultat gelangen möge, dessen sich bereits eine andere deutsche Fabrik, die der Herren König & Bauer zu erfreuen hat.

Monats-Correspondenz aus England.

Wir leben, wie ich schon früher einmal in diesen Spalten erwähnt habe, offenbar in einem Zeitalter sich überstürzender Erfindungen, und Gott mag wissen, wie lange wir noch die Buchdruckerkunst in der von unsern Vorfahren der Hauptsache nach auf uns gekommenen Weise ausüben werden; ob nicht ein Tag erscheinen mag, der uns eine Erfindung bringt, mittelst deren ein Buch oder eine Zeitung, zu deren Herstellung jetzt Monate, Wochen, oder Tage erfordert werden, in ebensovielen Stunden oder Minuten producirt wird. Nicht eine Woche vergeht, die nicht eine neue vereinfachende und die Arbeit weit schneller, besser und sicherer fördernde Neuerung auf den Markt bringt.

Um die Holzschneidekunst wird es, wie man aus einer der hier unten folgenden kurzen Notizen ersehen wird, demnächst geschehen sein; die Alden'sche und Hattersley'sche Setzmaschine geht damit um, die Dienste des Setzers mit der Zeit unnöthig zu machen; ein Telegraph ist in der Schweiz erfunden worden, der 500 Worte in der Minute fix und fertig druckt; die typographische Maschinerie hat in den letzten zwei Jahren riesigere Fortschritte gemacht, als in den sämmtlichen Jahren ihrer ersten Anwendung; mit einem Worte, Gutenberg hätte den besten Vorwand sich im Grabe umzudrehen und mit weiten Augen die in seiner Kunst im 19. Jahrhundert zuwege gebrachten Neuerungen und Verbesserungen anzustaunen. Wir leben in dieser Zeit: uns consequenterweise erscheinen alle diese Dinge bei weitem weniger groß, ja oft finden wir es kaum der Mühe werth, uns um die meisten Neuerungen zu kümmern; wir können unsre Augen indessen nicht durchaus dem Rufe der Neuzeit verschließen, und wie leichthin Mancher unter uns über die eine oder die andre Erfindung denkt, wie sehr er ihre Stichhaltigkeit für die Praxis in Zweifel ziehen mag: eine jede derselben (deren viele noch jetzt in Embryo) wird sich einst Bahn brechen, und in verhältnißmäßig wenigen Jahren wird das von Gutenberg und seinen Genossen vor vier Jahrhunderten aufgeführte Gebäude bis in seine Grundfesten erschüttert werden. Die vier intelligentesten Nationen der Welt — Deutschland, England, Frankreich, Nordamerika — arbeiten um die Wette diesem Ziele zu.

Die Herren Principale London's und der Umgegend haben endlich eine Antwort auf das Memorial der Londoner Setzer-Gesellschaft erfolgen lassen. Sie ist — wie seit den letzten Wochen, und der früheren allgemeinen Annahme entgegen, vorauszusehen war — eine ungünstige. Was immer die Herren zu der verneinenden Antwort bestimmt haben mag, so viel ist sicher und einleuchtend, daß der von ihnen angeführte entscheidende Grund — die drohende Concurrenz der Provinzen und des Auslandes — ein schlecht gewählter ist; denn Jedermann weiß hier, daß die Setzer in den Provinzen verhältnißmäßig besser bezahlt sind, als in London. Mehr noch: statt Arbeiten nach den Provinzen von London aus zu schicken, sind deren aus den Provinzen hierher geschickt worden — nicht daß von solchen Arbeiten die Rede wäre, die vielleicht in den Provinzen nicht ausgeführt werden könnten; nein, in dem einen der Fälle, die ich verbürgen kann, war es ein Werk in glattem Satz, im andern ein umfangreicher Catalog, u. s. w. Die Concurrenz der Provinzen ist in Wahrheit kein stichhaltiger Grund für die ablehnende Antwort der Londoner Principale: ihre Gründe liegen tiefer und sind doch so einfach — „sie wollen halt nit" — das ist Alles. Hoffen wir, daß es nicht zu Extremen kommen möge! —

Digitized by Google

Ein massenhaftes „Meeting“ der Londoner Setzer hat in der St. Martinshalle stattgefunden, zum Zwecke einer Besprechung über die in Folge der ungünstigen Antwort der Principale zu ergreifenden Maßregeln. Man ist indeß bis jetzt noch zu keiner determinirten Entscheidung gekommen; und wennschon es nicht an Resolutionen, Motionen und Anträgen fehlte, so ist doch bis jetzt noch nichts erreicht. Ein Antrag ging dahin, daß den Principalen die Mittheilung zu machen sei, daß mit dem 27. October dieses Jahres der bisherige Tarif erlöschen und der von der Setzer-Societät vorgeschlagene in allen seinen Punkten in Kraft treten solle. Der Antrag gab jedoch nicht an, ob und was die Folge sein werde, falls die Principale diesen Vorschlag zu acceptiren nicht für gut finden würden.

Im Magazin der Londoner Zeitung *“Daily Telegraph”* brach kürzlich ein Feuer aus, das man als das Werk eines Brandstifters, und zwar eines im Magazin selbst angestellten Schreibers betrachtet. Der Schaden war glücklicherweise unbeträchtlich, indem das Feuer zeitig genug entdeckt ward. Andernfalls hätte das Element entsetzliche Verheerungen anrichten können, indem die Officin jener Zeitung ein Centrum des Londoner Buchdrucker-Viertels, in einem wahrhaft labyrinthartigen Gewirre von Gassen und Gäßchen, Höfen, Passagen und Sackgassen belegen ist, wo ein Haus immer mehr Nahrung den Flammen zu bieten hat als das andere.

Ein Correspondent der *“Times”* sagt, daß die zahllosen, während des nordamerikanischen Krieges eingegangenen oder unterdrückten Journale in den Südstaaten jetzt eines nach dem andern wieder ins Leben treten; er führt deren 68 namentlich auf, die seit dem Frieden zu erscheinen angefangen haben.

Die türkische Regierung hat eine ansehnliche Staatsdruckerei auf ihre Rechnung errichten lassen. Die dazu erforderliche bedeutende Schriftlieferung ist einem Londoner Hause zugefallen. Nicht weniger als 11 Hoe'sche Plattenmaschinen sind bereits dahin abgegangen.

Unser englisches Schwester-Journal, *“The Printers' Journal”*, sollte sich doch ja das deutsche Sprüchwort: „Ein jeder fege vor seiner Thür“ merken und befolgen. In den beiden letzten Nummern dieses Journals finde ich zwei schlagende Beweise dafür, daß dies sehr wohlgethan sein würde. In No. 31 heißt es: — „Die französischen Blätter, wenn sie englische Citate bringen, scheinen dies nicht ohne grobe Verstöße gegen Grammatik und Orthographie thun zu können. Selbst in den besten Zeitschriften sieht man nur sehr selten eine englische Sentenz correct angeführt. Die folgende Phrase ist dem *“Courrier di Dimanche”* entnommen . . .“ — Es folgt nun ein allerdings böses Citat, das in 17 Worten nicht weniger als 9 grobe Fehler aufweist. Doch warum sagt das betreffende Journal *di Dimanche*, wenn es denn seiner eigenen Unfehlbarkeit so sicher ist, daß es glaubt, Andere critisiren zu müssen? — Und warum, frage ich, sagt es in der andern Nummer, daß in Toulouse ein neues Journal unter dem Titel *“Le Moniteur de l'Archéologue et du Collectionner”* erscheinen wird, was genau 8 Fehler in 10 Worten constatirt? —

Eine gute Anekdote ist unstreitig die folgende. Das bedeutendste englische Verlagsgeschäft ist das Longman'sche in Paternoster-Row, London. Die Firma war früher „Longman, Brown, Longman, & Co.“ Dann schied Herr Brown aus und ein Herr Green ward Theilhaber in der Firma, die nun zeichnete „Longman, Green, Longman & Co. Der stillschweigende Compagnon, Namens Dyer avancirte schließlich zum offenen Partner, und die Firma zeichnet nunmehr „Longman, Green, Longman, & Dyer. Ein Pfifficus fragt in einem hiesigen Blatte, ob man sich wol wundern dürfe, daß die berühmte Firma so oft die Farbe gewechselt habe, indem aus dem Brown (braun) Green (grün) geworden sei, da es sich nun zeige, daß ein Dyer (Färber) stets unter ihnen gesteckt habe? —

Eine neue Erfindung, die „Graphotypie“, macht augenblicklich hier viel von sich reden. Eine Ausstellung der Erzeugnisse und des Verfahrens selbst fand kürzlich in einem der ersten Hotels hier statt, und die dabei gegebenen Erklärungen und gezeigten Erfolge setzten eine ansehnliche Zahl von Künstlern und Schriftstellern, die sich dort eingefunden hatten, in nicht geringes Erstaunen. Das Hauptobject dieses neuen Verfahrens ist die schnellere und treuere Darstellung von Zeichnungen zur Verwendung für illustrirte Drucke, deren Herstellung zugleich bei weitem weniger kostspielig ist. Unter den zahlreichen Vortheilen, welche die Graphotypie gegenüber der Xylographie (die sie zweifelsohne zu verdrängen bestimmt ist) hat, nenne ich die folgenden: äußerste Correctheit der Reproduction; Einfachheit des Verfahrens; große Schnelligkeit (5—6 Stunden nachdem das Original der Zeichnung die Hände des Künstlers verlassen, ist der graphotypische Block, zu dessen Herstellung der geschickteste Xylograph 14 Tage gebraucht haben würde, zum Druck fertig; endlich enorme Kostenersparniß, die auf $\frac{1}{20}$ der Kosten für die Holzschnitte veranschlagt ist.) Zur Ausbeutung der neuen Erfindung hat sich eine Compagnie in London gebildet, die mit einem Capital von 100,000 Pfd. Stlg. (666,666⅔ Thlr.) repräsentirt durch 10,000 Actien à 10 Pfd. Stlg. ihre Operationen beginnen wird.

Digitized by Google

Im Laufe der vergangenen Woche kam vor einem der höheren Londoner Gerichtshöfe eine merkwürdige Injurien- und Verläumdungs-Klage zur Verhandlung, in der Seitens des Advokaten des Klägers ein Sühngeld von 1000 Pfd. Stlg. beantragt wurde. Der Kläger war ein hier lebender deutscher Literat, der eine Novelle in englischer Sprache unter dem Titel *"the old ledger"* (das alte Hauptbuch) herausgegeben hatte. Ein Exemplar seines Werks hatte er dem Redacteur des „Athenäum", einer speciell literarisch-kritischen Zeitschrift, zur Beurtheilung eingesandt; und dieser hatte das Geistesproduct des Herrn Dr. Strauß so fürchtbar „verdonnert", und so entschieden und in den insultirendsten Ausdrücken ihm jegliche literarische Begabung abgesprochen, daß der betreffende Artikel — ob begründet, ob unbegründet vermag ich nicht zu beurtheilen, indem ich *"the old ledger"* nicht gesehen — in Wahrheit eine bedeutende persönliche Injurie war. Dr. Strauß also ward klagbar und engagirte einen der renommirtesten Londoner Advocaten zur Führung seines Processes. Dieser, ohne Wissen seines Clienten, trug auf 1000 Pfd. Stlg. Sühngeld an, offenbar eine, den Umständen nach, erstens zu hohe Summe, und dann dem Glauben Raum gebend, daß die ganze Klage eben nur auf „Geldmachen" hinausliefe. Der Advocat der Gegenpartei las bei der Verhandlung Auszüge aus der criminirten Novelle vor, die natürlich dem Zwecke entsprechend gewählt waren, jedoch im Zusammenhange mit dem was vorherging und folgte, jedenfalls einen ganz andern Eindruck als den des „Ekels" gemacht haben würden, den sie in der That im Gerichtslocal hervorgerufen zu haben scheinen. Herr Ballantine, der Anwalt des Dr. Strauß, erklärte nach Ablesung jener Extracte, daß er zur Ehre des Standes, dem er angehöre, von der Führung der Sache zurückzutreten sich gezwungen sehe; und Dr. Strauß ward consequenterweise abgewiesen und in die gesammten (bedeutenden) Kosten verurtheilt. Ich bin nun positiv überzeugt, daß, wäre der Autor des *"old ledger"* ein Engländer gewesen, eine so beißende beleidigende Kritik erstens gar nicht gegen ihn würde geschrieben worden sein; daß ferner, gesetzt den Fall, eine solche wäre in der That publicirt worden, er den Proceß und ein anständiges Sühngeld gewonnen haben würde. Allein der Autor war eben ein Deutscher, und es ging ihm nicht besser als allem Deutschthum in England: — er ward in den Staub getreten, schonungs- und rücksichtslos.

Ein Mr. Houghton, praktischer Buchdrucker, hat ein neues Taschen-Handbuch für Buchdrucker herausgegeben. Etwas Neues und Charakteristisches finde ich in der Art und Weise, wie er den letzten (in der Regel Titel, Inhalt, Vorrede u. s. w. enthaltenden) Bogen eines Werkes auszuschießen vorschlägt; er sagt, man habe dies bisher immer so gethan, daß diese viel Weiß führenden Columnen außen herum placirt worden seien. Er wolle das Gegentheil thun, und sie im innern Format placiren, was zur Folge haben würde, daß sie unter die Mitte und nicht unter das Ende der Walze kämen, und somit gewissermaßen anstatt einem größeren Druck der Walze ausgesetzt zu sein und mehr Schwärze als wünschenswerth zu empfangen, als Träger für die äußeren Columnen dienten. Die Sache hat sicher etwas für sich, wemschon ein guter Drucker oder Maschinenmeister stets guten Druck und egale Färbung erzielen wird, gleichviel ob die Specfeiten innerhalb oder außerhalb situirt sind.

Fünf herrlich angehende Zeitungen werden jetzt in den früher sogenannten Südstaaten der nordamerkanischen Union von Negern redigirt und gedruckt; es sind die *"Tribune"* in New-Orleans, der *"Nationalist"* in Mobile, der *"Coloured American"* in Augusta (Georgien), der *"New South"* in Beaufort (Süd-Carolina), und der *"Coloured Tennesseean"* in Nashville.

Victor Hugo hat für seine drei neuesten Schöpfungen — „Die Arbeiter der See", „Die Gesänge von Straße und Wald", und *"Torquemada"* (ein noch nicht vollendetes Drama) — die Honorarsumme von 8000 Pfd. Stlg. (53,333⅓ Thlr.) erhalten.

Ein Herr Lewis in Dublin hat ein Patent auf ein von ihm erfundenes ingeniöses und werthvolles Instrument erhalten, das er den „Automaten" Pentagraph nennt, und mittels dessen der Lithograph jede Zeichnung in reducirten oder erweiterten Proportionen auf den Stein — fertig zum Druck — zu übertragen vermag.

Die Verlagshandlung von Trübner & Co. in London Paternoster Row, wird in Kurzem ein höchst interessantes Werk unter dem Titel „Die vergangenen und vergehenden Schönheiten der englischen Sprache" publiciren; das Buch wird in Form eines Lexikons Aufschluß geben über alle obsoleten und dialektischen Worte und Phrasen der englischen Sprache.

Die Schriftgießer und Stempelschneider der Vereinigten Staaten von Nord-Amerika haben einen Verein zum Schutze gegen die galvanoplastische Nachbildung ihrer Original-Erzeugnisse gebildet.

No. 3 des in New-York erscheinenden *"Typographic Messenger"* enthält einen höchst interessanten längeren Artikel über die Hoe'schen Maschinen und über die sie producirenden Werkstätten. Mängel an Raum hindert mich für heute auf den Inhalt näher einzugehen, doch werde ich dies in meiner nächsten Correspondenz thun.

London, Mai 1866. Th. Küster.

Digitized by Google

Monats-Correspondenz aus Frankreich.

Vier Fragen bilden das augenblickliche technische Problem der Buchdrucker, wenigstens jener, denen ein guter Druck am Herzen liegt:

1) die beste und schnellste Zurichtungsweise im Allgemeinen;
2) Vollkommener Holzschnittdruck insbesondere;
3) Mischung, Anwendung und Aufbewahrung bunter Farben;
4) Die Walzen, sowie deren vortheilhafteste präparirte Masse.

Die ersten drei Punkte für heute übergehend, will ich dagegen beim vierten, den Walzen, etwas stehen bleiben, weil ich für meine Person glaube, daß der Einfluß der Walzen auf den guten Druck weder von den Principalen noch von den Factoren genügend anerkannt ist, noch denselben die gehörige Aufmerksamkeit geschenkt wird, und wie gar oft der alleinig von diesem gering scheinenden Artikel, den Walzen herkommende schlechte Druck, der Maschine, dem Papiere, der Farbe, dem Maschinenmeister, oder weiß wem zugeschrieben wird.

Ein schlechter Satz kann jederzeit verbessert werden; kann dies aber mit einer ausgedruckten Auflage geschehen? Möge dies den Herren Principalen wohl einleuchten, welche gewöhnlich die Sparsamkeit betreffs der Walzen zu weit ausdehnen; mögen dieselben aber auch ihrerseits alle Nachlässigkeiten, wie das brutale Verfahren von Seiten der Maschinenmeister mit den Walzen strengstens rügen.

Wie bekannt, sind gute Walzen die Seele jedes sauberen Druckes, sind die Hälfte der Zurichtung, darum beurtheilt man auch mit Recht in der Art und Weise ihrer Unterhaltung die Fähigkeiten des Maschinenmeisters. Was die Pariser Fabrikation der Walzen betrifft, sind die Meinungen äußerst getheilt, was aber unbestreitbar, ist, daß die Einwirkungen der Temperatur sich nach wie vor mehr oder weniger auf alle Arten von Walzenmassen erstrecken, je nachdem die Maschinenstuben zu feucht oder zu trocken sind, je nachdem, wie es hier Sitte, die Maschinenmeister von dem einen oder dem anderen Walzenlieferanten „geschmiert" werden; denn gleichwie Harrild in London halten mehrere Buchdruckutensilliengeschäfte stets fertige Walzen auf Lager. Nur wenige Buchdruckereien gießen noch ihre Walzen nach alter Methode; andere bedienen sich der neuen Walzenmasse von Binger & Avril, noch andere besitzen Contrakte mit Walzenhändlern, zufolge dessen z. B. die Racovsche Buchdruckerei allwöchentlich 6 neue oder umgegossene Walzen für jede ihrer 14 Doppelmaschinen erhält. Ueberhaupt lieben die Pariser Maschinenmeister eine wahre Reserve von Walzen, so daß für eine einfache Maschine stets 12, für eine doppelte 20, und zum Illustrationsdruck selbst bis 30 Walzen anzunehmen sind.

Eine gute Walze, aus welcher Masse sie auch gefertigt, muß elastisch, kräftig und klebend sein, d. h. leicht an den Händen haften bleiben, und im vollen Sinne die Eigenschaft desjenigen, was wir unter „Zug" verstehen, besitzen. Die alten Syrup-Walzen ermüden und beschmutzen sich baldigst in mehr oder weniger Stunden, je nachdem das Papier Unrath abwirft, oder die Zubereitung der Farbe, durch das zu ihrer Trocknung verwendete Siccatif, lebhaft auf die Walzen einwirkt, nach und nach ihre Oberfläche trocknet, oder besser gesagt, ihnen die Eigenschaft des „Ziehens" raubte und sie verhindert, die Farbe den Buchstaben oder Holzschnitten so mitzutheilen, als sie sollten. Der zu fette und zu matte Druck giebt davon das beste Zeugniß. Die neuen Honig-Walzen besitzen diesen Uebelstand bedeutend weniger, denn sie geben tagelang ein und dasselbe Resultat des reinen Druckes, während, wie schon bemerkt, die Syrup-Walzen bei gleicher Farbe und gleichem Papier schon nach einigen Stunden ohne Zug und schmutzig waren. Wenn überhaupt frische Walzen eingehoben werden müssen, überwache man strengstens, daß sie von jeder Farbe befreit seien, fühlbar den Händen ankleben und eine äußerst feine Haut besitzen. Wenn diese Haut durch das Reiben der Hand nicht zerreißt, an allen Stellen gleichmäßig klebt und unter den Fingern schrillt, sind sie „gut zum Einheben", und beeile man sich auch damit, weil die Luft eine stärkere Haut erzeugen würde, die nicht allein die Fähigkeit des „Ziehens" verhinderte, sondern auch viel zu viel Farbe gäbe und den Druck verschmiert erscheinen ließe. Wenn im Gegentheil die Haut der Walze kaum formirt ist, aber dennoch genug, damit die Schrift dieselbe nicht zerreiße, wird der nicht zu viele, nicht zu wenige „Zug" die Walzen verhindern, mehr Farbe zu geben, als das was durchaus erforderlich. Wenn derartig die Farbe gut gestellt ist, die Reiber und Vertheiler rüftig helfen, wird allezeit ein Druck von großer Klarheit erzeugt werden.

Das Waschen der Walzen geschieht in Paris durchgängig mittelst Lauge und sorgfältigem Abspülen mit frischem Wasser, weil dadurch, ohne nur irgend der Oberfläche zu schaden, die ihnen durch die Arbeit entzogene Kraft ersetzt und erfrischt wird. Die Ueberwachung dieses Waschens geschieht durch einen Maschinenmeister, welcher wöchentlich abgelöst wird.

Vielleicht wenige oder gar keine Versuche, gußfertige Walzenmasse zu verfertigen, wurden vor dem Erscheinen des Herrn Binger in Paris gemacht. In einigen Häusern

Digitized by Google

gewissen Zuspruch findend, brauchte es durchaus nichts mehr, um Concurrenz ins Leben zu rufen. Die bekannte Farbenfabrik Lefranc & Co., unter der geschickten Leitung des Typographen Herrn Garde, wie andererseits Herr David, ebenfalls Typograph, erfanden baldigst neue Walzenmassen. Herr Binger versendet seine Masse in Brotform, mit folgenden Instructionen: „Nachdem die Masse in Stückchen zerschnitten worden ist, löst man dieselbe auf gewöhnliche Weise in einem Wasserbade auf, ohne nur irgend etwas beizufügen. Da die Masse nur aufgelöst zu werden braucht, ist ein Kochen unnöthig; es wird jedoch sorgfältigst empfohlen, das Wasser des Bades in gleicher Höhe mit der Masse im Kessel zu halten und nicht zu viel zu heizen, sondern nur so, daß die Finger in die Masse getaucht werden können, ohne großen Schmerz zu empfinden. Man vermeidet auf diese Weise das Trocknen der Masse. — Das Waschen dieser Walzen geschieht auf die gewöhnliche Weise, nur wird die Anwendung des Terpentinöls verboten. — Das Umgießen geschieht auf ähnliche Weise wie das der gewöhnlichen Walzen, jedoch mit dem Unterschiede, daß wenn durch langen Gebrauch die Härte der Masse einige Schwierigkeiten verursachte, man dieselbe klein geschnitten in oder zwei Stunden ins Wasser legt, hierauf zwölf bis fünfzehn Stunden abtropfen läßt, und sobald die ersten Stückchen in den Kessel gebracht worden sind, 1 Gramm amerikanische Lauge (potasse d'Amérique) für 1 Pfund Umguß zusetzt. Durch dieses Mittel erhält man ebenso schöne Walzen als die ersten (sic). Die Masse läßt sich fortwährend umgießen."

Die Herren Binger, Bréham & Tetterode verkaufen:

Für Maschinenwalzen / „ Preßwalzen	das Kilo (2 Pfd.)	1 Fr.	50 Cent.
Hebewalzen	„ „	2 „	50 „
Harter Umguß	„ „	2 „	50 „
Schwacher Umguß	„ „	1 „	25 „

Die Herren Lefranc & Co. liefern das Kilo für 2 Fr. und 2 Fr. 50 Cent.

Während genannte Massen durchaus nicht genügen, das alte System zu verdrängen, ist es Herrn David, Nachfolger des Herrn Avril, rue de la Banque 22, à Paris, gelungen, einen Schritt weiter zu thun, wie wenigstens viele glaubwürdige Maschinenmeister behaupten. Aus was seine Masse besteht, ist sein Geheimniß, doch vertritt ganz wahrscheinlich Honig den gewöhnlichen Syrupbestandtheil. Für Paris gießt er alle Walzen selbst, und braucht man ihm nur zu sagen, für welche Art von Arbeiten dieselben dienen sollen und ob die Maschinensäle feucht oder trocken. Was die Temperatur im Allgemeinen betrifft, ist seine Sache, und weiß er damit mehr Bescheid als vielleicht alle anderen. Er hält die Walzen der Maschinen monatlich unter folgenden Bedingungen im besten Zustande:

Einfache Maschine . . . 12 bis 18 Fr.
Doppel-Maschine . . . 20 „ 30 „

Außerdem versendet er das Kilo seiner Masse für 2 Fr. 50 Cent.

Zum Schlusse einige Neuigkeiten:

Der Kaiser Napoleon hat die 86. Buchdrucker-Concession für Paris zu Gunsten der Buchdruckergehülfen-Produktiv-Association "Association générale typographique" ertheilt. Er ließ den Vorstand mündlich erklären, mit welch' großem Interesse er diese Unternehmungen verfolge, und wie er alle Freiheit ertheile, sich zu constituiren, wie es ihnen beliebe.

Das Pariser Buchdruckerjournal "Gutenberg et Senefelder" ist, wahrscheinlich aus Mangel an Abonnenten, sein Anfang dieses Jahres eingegangen. "L'Imprimerie" ist somit das einzige französische Journal für die druckenden Künste.

Ein neues, kleines, tägliches Journal "Le Nouvel illustré" ist vor einigen Wochen hier in Paris erschienen. Es wurden gleich von der ersten Nummer an 200,000 Exemplare gedruckt, die mehrere Tage hindurch gratis in den Pariser Straßen vertheilt oder in die Provinzen gesendet wurden.

— x. —

Paris, Mai 1866.

Sprechsaal.

Nachstehendes Schreiben ging uns aus Prag zu und nehmen wir keinen Anstand, dasselbe unseren Lesern mitzutheilen. Da uns die officiellen gerichtlichen Entscheidungen über diesen Fall nicht bekannt geworden, so wolle man lediglich den Herren Einsender für die Richtigkeit seiner Angaben verantwortlich machen. Wir wünschen von ganzem Herzen, daß die Sache sich so verhalten möge, wie sie hier mitgetheilt wird:

„Unter dem Titel „Mannigfaltiges" brachte das 3. Heft des „Archivs vom l. J. eine Notiz über den Brand in der H. Mercy'schen Buchdruckerei in Prag, welche der D. A. Z. entnommen, sicher eine jener seiten Federn zum Urheber hat, die für Zeilen gezahlt, wenig um Wahrheit sich bekümmern, wenn nur ihr Geschreibsel pikant befunden, somit aufgenommen wird.

Ohne mich hier über die Ursachen solchen Vorgehens der Redaction eines so verbreiteten Blattes, wie der D. A. Z., aussprechen zu wollen, kann ich doch nicht umhin, mein tiefes Bedauern und gleichzeitig das sämmtlicher Buchdrucker Prags — ob Böhmen ob

Digitized by Google

Deutsche — auszudrücken, auch im „Archiv“, unserem Fachblatte, dieselbe Notiz vorgefunden zu haben.

Unseres Erachtens kann Schreiber bei Referirung eines gemeinen Verbrechens mit der Bemerkung: „Ungern (?) möchte man daran glauben (obschon die Vorgänge [welche?] der letzten Zeit die Frage nahe legen), daß nationaler Fanatismus bei der stattgefundenen Brandlegung mit im Spiele sei“ nichts Anderes im Sinne gehabt haben, als die Böhmen zu einer Horde Brandleger und Meuchelmörder zu stempeln. Daher vertrauen wir dem Rechtlichkeitssinne der löbl. Redaction des „Archivs“, daß sie diese Zeilen im nächstfolgenden Hefte wo möglich zur Gänze auszunehmen sich bereit findet, und ihren geehrten Lesern den wahren Sachverhalt mittheilt.

Ohne auf tendenziöse Lügen betreffs des „einzigen Organe“ („Tagesboten aus Böhmen“), das die Deutschen (?) Böhmens in Prag noch besitzen“ oder auf die „schweren materiellen Opfer“, welche Hr. Mercy der deutschen Sache gebracht haben soll, trotzdem aber in einigen Jahren vom unbemittelten Buchhandlungsgehilfen zum Chef einer do. Handlung und einer Buchdruckerei avancirte, ohne also auf Alles dieses zu antworten, wie ich es könnte und wie es doch Schreiber gewiß verdiente, will ich hier nur zwei Facta anführen, die Niemand in Zweifel zu setzen sich unterfangen darf, und die dem denkenden Leser Alles klar zu machen im Stande sind.

Schon am 6. Januar 1865 fand sich Herr H. Mercy veranlaßt, in der in Prag erscheinenden „Politik“ (Auflage 5000, Tagesbote 1900) eine „Aufklärung“ abzugeben, wo es wörtlich heißt: „die aus dem „Velenlavin“ (böhm. Buchdruckerfachblatt) dahin (in die „Politik“) übergangene Notiz: er verhalte seine Lehrlinge auch zur Nachtarbeit und beschäftige bei nur fünf Gehilfen 32 Setzerlehrlinge, stehe auf unrichtigen Angaben, indem er faktisch nur solche Lehrlinge zum Zeitungsdruck verwende, die sich hiezu freiwillig (!) gemeldet und sein Personal, den Factor, Corrector und das sämmtliche Hilfspersonal (4 Maddrcher und 4 Mädchen) ungerechnet (!), aus 11 Gehilfen und nur 24 Setzerlehrlingen bestehe.“

Diese „Aufklärung“ ist von Herrn Heinrich Mercy selbst unterzeichnet und in der oben angegebenen Nummer der „Politik“ deutlich zu lesen.

Aus den Untersuchungsacten der am 9. Mai d. J. zur öffentlichen Verhandlung gelangten Brandlegungsangelegenheit geht nun freilich wohl kein politisches Motiv, kein nationaler Fanatismus als Ursache hervor, wie sich leicht Jeder in der „Progre (amtlichen) Zeitung“, „Bohemia“ und selbst in dem Organ der hiesigen Jsraeliten, dem „Tagesboten“ vom Mai überzeugen kann, wohl aber, daß die Brutalität und die schlechte Behandlungsweise des dortigen Faktors, Menzel Tatitschek, der den Lehrlingen für auch den geringsten Fehler Abzüge vom Wochenlohne macht, und dies in einem solchen Maße, wie sich der Jncrimirte ausdrückte, daß es nicht mehr auszuhalten war, sie zur Nachtarbeit zwang, ohne bei Tags ihnen die nöthige Ruhe zu gönnen, daß also dies Ursache zum Zorne und Rachegefühl war, was den Burschen veranlaßte, Brand anzulegen.

Eine bei dieser Schlußverhandlung verlesene Note der K. K. Polizeidirection zu Prag bestätigt ausdrücklich, daß unter den Typographen Prags das Gerücht verbreitet sei, Hr. Mercy überbürde seine Leute mit Arbeit und halte neben 10 Setzern 28—30 Setzerlehrlinge. (Wenn auch der „Tagesbote“ dieser gerichtlichen Note in seinem Referate zu gedenken nicht für gut befand, so besteht sie doch und haben dieselbe andere Lokalblätter abgedruckt.)

Bei dem Strafzaumaß ging das Hohe Landesgericht — wegen der vielen vorhandenen mildernden Umstände — unter das im öfterr. Strafgesetz auf vorsetzliche Brandlegung als Geringste Angesetzte (10 Jahre) und verurtheilte den Brandstifter auf nur fünf Jahre; nebstdem wird dasselbe die Procedure der Oberinstanz behufs weiterer Milderung vorlegen.

Ich und alle Buchdrucker Prags wünschen von Herzen, daß diese bedauernswerthe Geschichte auf die Einrichtung der Mercy'schen Druckerei nicht ohne Einfluß bliebe und daß besonders der dortige Factor sich hieraus die richtige Moral herausfinden möchte.

Mich und diese meine Berichtigung einem freundlichen Urtheil und dem Wohlwollen der löbl. Redaction des „Archivs“ bestens empfehlend zeichnet hochachtungsvollst

Prag, am 12. Mai 1866.

D. Slunicko,
verantwortlicher Geschäftsleiter der Dr. Ed. Grégr'schen Buchdruckerei.“

Mannichfaltiges.

Da der Verbrauch des Papiers mit jedem Jahre in einem viel raschern Verhältniß wächst als die Erzeugung von Lumpen, dem Rohmaterial, welches bisher zur Papierfabrikation diente, so hat man sich schon lange nach passenden Surrogaten umgesehen, um die immer theurer werdenden Lumpen zu ersetzen. Mit verschiedenen Pflanzenfasern, mit Stroh und Holz, wurden in mehreren Ländern derartige Versuche mit mehr oder weniger gutem Erfolge angestellt. Aber erst in der neuesten Zeit war es den Amerikanern vorbehalten, eine Fabrik in großem Maßstabe für die Papiererzeugung aus Holz herzustellen über welche in der Newyorker Times eine eingehende Mittheilung enthalten ist. Bei Manayunk in der Nähe von Philadelphia haben nämlich die Herren Jessup und Moore, und Herr Martin Rixen, mit einem Aufwande von einer halben Million Dollars eine Holzpapierfabrik erbaut, welche im August 1864 begonnen, seit einem Monat in Thätigkeit ist, und schon täglich gegen 30,000 Pfund Holz in Papier verwandelt. Der Proceß durch welchen dies geschieht, ist zum Theil noch ein Geheimniß, doch besteht er im Allgemeinen darin, daß das in kleine Stücke durch Maschinen geschnittene Holz durch eine laugenartige Flüssigkeit in einen mächtigen Brei verändert wird, welcher dann durch verschiedene Trockenapparate zu Papier erhärtet. Das so erhaltene Papier soll sich gerade zum Drucken vortrefflich eignen und die „New-York Times“ schließt ihren Bericht mit der Bemerkung, daß, solange es noch Holz gebe, für das Papier, als eines der wichtigsten Lebensbedürfnisse, kein Mangel zu befürchten sei.

Auch in Bex, Canton Waadt (Schweiz) soll eine großartige Papierfabrik errichtet werden, in welcher das Papier nach einer neuen Erfindung aus Tannenholz bereitet wird und wohlfeiler zu stehen kommt. Die Gebäulichkeiten sind bereits fertig und nächstens wird mit der Fabrikation begonnen werden. Aus dem Holze wird zuerst Alkohol gewonnen und der Rückstand dient zur Bereitigung des Papiers, das an Güte dem gewöhnlichen nicht nachsteht. Zahlreiche, namentlich französische, Etablissemente haben mit der Fabrik Verträge für die Lieferung des Papierbreies abgeschlossen, der nicht einmal so hoch zu stehen kommt als die unverarbeiteten Lumpen.

Digitized by Google

Satz und Druck der Beilagen.

Blatt 1. Schriften und Initial sämmtlich von Schelter & Giesecke in Leipzig.

Gedruckt wurde der Ton mit einer Mischung von hellem Chromgelb, weiß und roth. Das Grün ist dunkles Seidengrün (siehe Preiscourant der bunten Farben von A. Waldow). Zum Druck des Silber wurde eine in Holz geschnittene Platte verwendet.

Blatt 2. H. Sellnick in Leipzig, Fabrik von ꝛc., ausgeschlagene und geprägte ꝛc., Comptoir und Lager ꝛc., Cartons, Etiquetten- & Kartenpapieren, Algin, Arrowroot- ꝛc. Schriften von Dresler. Chemisch präparirter Papiere ꝛc., Nr. 7 am Grimmaischen Steinweg von Gronau in Berlin; die übrigen Schriften von Schelter & Giesecke in Leipzig. Die Ecken sind einer neuen Collection der Gießerei von J. Ch. D. Nies in Frankfurt a/M. entnommen (vollständige Probe wird dem nächsten Heft beigegeben). Züge von Gronau in Berlin.

Correspondenz.

Herrn G. T. in L. Wenden Sie sich an die Fabrik von Berthold in Berlin; wir können deren Fabrikate mit bester Ueberzeugung empfehlen. — Herrn A. G. in W. Wir wissen noch so manche Stadt, in der ein thätiger Mann sein gutes Auskommen finden würde; theilen Sie uns daher Näheres über Ihre Verhältnisse mit und wir werden Ihnen gewiß einen guten Rath zu geben im Stande sein. — Herrn A. M. in H. Ihr Etablissements-Circular empfangen; einfach und geschmackvoll, wie dies von Ihnen nicht anders zu erwarten. Vielleicht finden Sie Zeit, die versprochene Arbeit in nächster Zeit einmal vornehmen. — Herrn W. D. in E. Die Sigl'sche Maschinenfabrik baut die Satinirschnellpresse jetzt. Für Handbetrieb eignet sich dieselbe wohl kaum, dagegen werden Druckereien, welche mit Dampf arbeiten, eine solche sehr gut verwenden können. — Herrn J. G. in M. F. M. in Odessa, A. L. in C., Ad. R. in L. erhalten, nächstens Antwort.

Zur Prüfung eingegangene Materialien.

1. Illustrations-Farbe zu 75 Thlr. pro Ctr. von E. F. Gleitsmann in Dresden.
2. Walzenmasse von G. Rahn in Berlin.
   do. von Gebrüder Jänecke in Hannover.
3. Zinkschiff, Messingwinkelhaken und Rhle von Berthold in Berlin.

Ueber 1 und 3 folgt Bericht in dem nächsten Heft.

Annoncen.

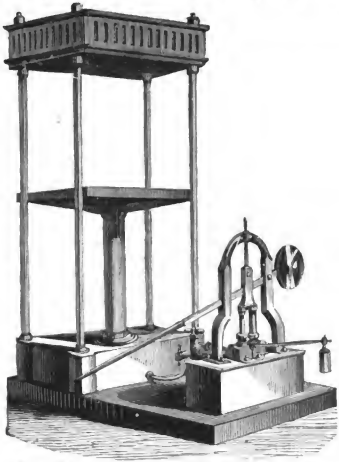
Maschinen-Fabrik von A. Groß in Stuttgart.

Hagarpresse.

Nr. 1. Tiegelgröße in englischen Zoll 24¹/₄ und 18³/₄; Centimetres 63 und 48; Preis 375 Fl. = 215 Thlr. = 804 Frcs. Nr. 2. Tiegelgröße in englischen Zoll 29¹/₂ und 22¹/₂; Centimetres 57 und 75; Preis 425 Fl. = 242 Thlr. = 911 Frcs. Zu jeder Handpresse werden 2 Rahmen und 3 Rähmchen geliefert.

Digitized by Google

Hydraulische Glättpresse von A. Groß in Stuttgart.



		Engl. Zoll.			Centimetres.			Preis.		
Nr. 1.	Preßraum	Breite 22½,	Tiefe 18¾,	Höhe 26¾;	Breite 57,	Tiefe 48,	Höhe 68;	500 Fl.	= 285 Thlr.	= 1072 Frcs.
„ 2.	„	„ 33¾	„ 26	„ 38¾	„ 86	„ 66	„ 100	1000 „	= 572 „	= 2143 „
„ 3.	„	„ 39	„ 26	„ 47	„ 99	„ 66	„ 120	1200 „	= 686 „	= 2572 „
„ 4.	„	„ 47½	„ 26	„ 59	„ 119	„ 66	„ 148	1500 „	= 858 „	= 3214 „

Ein junger solider **Schriftsetzer**, militärfrei, sucht möglichst sofortige anderweite Stellung. Adressen beliebe man an C. Müller in der Reg.-Buchdruckerei in Merseburg gelangen zu lassen.

Im Verlage von A. Waldow in Leipzig erschien:

Das Wappen der Buchdrucker in brillantem Farbendruck und einer Bogengröße von 20:24 Zoll. Preis 18 Ngr.

Zu beziehen durch jede Buchhandlung, oder direkt von der Verlagshandlung.

Die Ausführung von **Titeln, Umschlägen, Karten, Plakaten, Illustrationen** in Ton- und Farbendruck, sowie die Anfertigung der dazu nöthigen Platten ꝛc., besorge ich denjenigen der Herren Collegen, welche sich weniger mit derartigen Arbeiten beschäftigen, auf das Schnellste und Billigste **unter ihrer Firma**, strengste Discretion im Voraus verbürgend.

A. Waldow.

Zur billigen Illustration von Druckschriften aller Art bietet mein

Holzschnitt-Illustrations-Katalog

reiches und mannichfaches Material. Derselbe umfaßt über 2500 Nummern, wird von Zeit zu Zeit durch Nachträge ergänzt und enthält eine so reiche Auswahl von Abbildungen aus allen Zweigen des menschlichen Wissens, daß er jedem Bedürfniß genügen wird. Ich liefere das complette Exemplar von 336 Seiten größtes Quartformat zu 2 Thlr. 24 Sgr.; Probeblätter der 1. Lieferung gratis. Clichés berechne den □ Zoll mit 6 Sgr., galv. Niederschläge mit 7½ Sgr. und besorge auf Wunsch das Befestigen derselben auf Holz.

Braunschweig. **George Westermann.**

Vom 1. Juni 1866 ab, befindet sich mein **Comptoir, Fabrik und Lager aller Buchdruckerei-Utensilien Sebastianstrasse 76.**

Berlin. **Fritz Jänecke.**

Redigirt und herausgegeben von Alexander Waldow in Leipzig. — Druck von Alexander Waldow in Leipzig.

Digitized by Google

VIGNETTEN.

Nr. 199. 15 Ngr.

Nr. 200. 1 Thlr.

Nr. 201. 20 Ngr.

Nr. 202. 10 Ngr.

Nr. 203. 10 Ngr.

Nr. 204. 7½ Ngr.

Nr. 205. 15 Ngr.

Nr. 206. 7½ Ngr.

Nr. 207. 7½ Ngr.

Nr. 208. 7½ Ngr.

Nr. 209. 7½ Ngr.

Neueste Bruchziffern mit schrägem Strich.

Nonpareille. Min. 4 Pfd. per Pfd. 30 Ngr.

1/2 1/3 1/4 1/6 1/8 1/4 5/8 5/6 7/8 9/10 11/12 13/14 15/16 17/18 21/20 31/32 11/36

Petit. Min. 4 Pfd. per Pfd. 28 Ngr.

1/2 1/3 1/4 1/6 1/8 3/4 5/8 5/6 7/8 9/10 11/12 13/14

Corpus. Min. 6 Pfd. per Pfd. 24 Ngr.

1/2 1/3 1/4 1/8 3/4 5/8 5/6 7/8 9/10 13/16 35/36

Cicero. Min. 6 Pfd. per Pfd. 20 Ngr.

1/2 1/3 1/4 1/8 3/4 5/8 5/6 7/8 3/16 9/10 31/32

C. RÜHL

Schrift- und Stereotypengiesserei, Stempelschneiderei, Xylographie und Galvanoplastik

Brudnitz-Leipzig, Grenzgasse Nr. 8.

Digitized by Google

Digitized by Google

Silber-Jubelfeier

der Gesellschaft

Amicitia & Fidelitas

in

Dresden

in

17. und 21. Januar 1866.

Leipzig.

Druck von Alexander Waldow.

Beilage zu Heft 5, III. Band des Archivs für Buchdruckerkunst. Blatt I. Druck und Verlag von A. Waldow, Leipzig.

Digitized by Google

Digitized by Google

Commission von Utensilien für die Lithographie.

H. SELLNICK in LEIPZIG.

Lager von Chemicalien für die Photographie.

Fabrik von Glacé-, Carton-, Buntpapieren
und
chemisch präparirter Papiere für Photographie.

Ausgeschlagene und geprägte Adress- und Visitenkarten.

Papier- und Schreibmaterialien-Lager

en gros und en detail.

Comptoir und Lager in Leipzig Nr 7 am Grimmaischen Steinweg.

Fabrik in Plagwitz.

Indem ich meinen geehrten Geschäftsfreunden Dank sage für das meiner seit Jahr und Tag bestehenden Firma vielfach bewiesene Vertrauen, erlaube ich mir mit Gegenwärtigem Ihre Aufmerksamkeit wiederholentlich auf meine Fabrikate zu richten, welche in Folge der Verlegung meiner Fabrik nach Plagwitz und des nunmehr umfangreicheren Fabrikbetriebes eine mannigfaltigere Auswahl bieten als bisher.

Ausser meinen im **Buch- und Steindruck** stets als druckfähig bewährten

Cartons, Etiquetten- & Karten-Papiere

(mit Kreideanstrich matt und glacé in weiss und lichten zarten Farben)

und den daraus gefertigten **ausgeschlagenen und geprägten Adress- und Visitenkarten** vermag ich nunmehr ebenfalls in bester Waare meine **lisirten Schillerpapiere,**

Stahlblau, Braunebraun, Rothschiller

und überhaupt sämmtliche **Buntpapiere,** wie solche für **Buchhändler** (als Umschlagpapiere), **Buchbinder** (als Titel- und Vorsatzpapiere) und noch vielfältiger für **Cartonnage** verwendbar sind, zu empfehlen.

Der **Photographie** offerire ich unter Garantie der Copirfähigkeit meine bereits vielfach bewährten

Algeïn-, Arrowroot- und Albuminpapiere,

desgleichen **Cartons** in Bogen und in Formate geschnitten, letztere mit und ohne Druck.

Von diesen meinen sämmtlichen Fabrikaten und ebenso von allen gangbaren **Papieren** und **Schreibmaterialien** halte ich in meinem Comptoir und Gewölbe

Nr. 7 am Grimmaischen Steinweg Nr. 7

Lager und erlaube mir hiermit für Ihren Bedarf Ihnen meine Dienste anzubieten.

Hochachtungsvoll

H. Sellnick.

Digitized by Google

Buch- ni

	rbesser
	e mit 2
No. 1.	19ª—
	21ª—
	24ª—
No. 2.	
	ägepr
No. 3.	17ª—
No. 3a.	it eisern
No. 4.	24ª—
	26ª—
No. 3.	i
No. 3a.	
No. 4.	
No. 5.	i
No. 6.	Pater
	0ª Ste
	4ª
No. 6a.	18ª
	I. M
No. 7.	drei e
	und
	excent

Drei Druckfil doch kön
gehobelt ssere Kra
No. 1 bis No. Verreibe
einander Apparat
Die No. 1 bis

bauer ste

liefe

Aachen.	Stck.	Berlin.
C. H. Müller	2	* E. Bote & Bock
J. J. Beaufort	1	E. v. Hülsen

J. 8
Red

Digitized by Google

nenbau-Anstalt

	Thaler.
te Haggar- und Washington-Pressen.	
Rähmchen und 2 Paar Feder-Puncturen.	
26″ Tiegelgrösse	240
28″ do.	255
30″ do.	280
ɜssen nach dem Haggar-System.	
24″ Tiegelgrösse	300
F. Glätt- oder Packpressen	
ıem Grund- und Kopfstück und starker schmiedeeiserner Spindel.	
31″ Tiegelgrösse	230
36″ do.	400
G. Satinir-Walzwerke	
n verschiedenen Formaten.	
H. Kupferdruck-Pressen	
n verschiedenen Formaten.	
ıtirte Steindruck-Schnellpressen.	
ingr., liefert 600—700 Abdrücke pr. Std.	2000
„ „ 600—700 „ „ „	1800
„ „ 600—700 „ „ „	1600
Maschinen zum Farbereiben.	
isernen Cylindern, je nach der Grösse	
Länge der Cylinder	
rischen Scheiben	

nen ebenso gut grosse einfache Bogen des ganzen Formates darauf

ft zur Bewegung.
– und eine Hebewalze, können aber sämmtlich auf Verlangen mit versehen.

hen eigene Preis-Courante zur Verfügung.

rten Schnellpressen.

Saratoff.	Stck.	Turin.	Stck.	Wien.	Stck.
ɨ. Kuwardin	1	Fontana	2	Schmiedbauer & Holzwarth . .	1
ɜrection des Erkundigungs-		Cotta	1	M. Prögelhof	1

Digitized by Google

Die Buchdruckerkunst in Spanien*).

„Die Buchdruckerkunst ist der Gegenstand so vieler trunkenen Reden, so vieler Gemeinplätze und doch erscheint keine Rede, kein Gemeinplatz je ihr Verdienst und ihre Folgen." Gallot.

„Die Erfindung der Buchdruckerkunst", sagt ein mit Recht berühmter Buchdrucker, der die Geschichte dieser Kunst schrieb**) „trennt die alte Welt von der modernen." Es eröffnet sich mit dieser Erfindung für den menschlichen Genius ein neuer Horizont, indem er sich für sein innigeres Verhältniß zu den Ideen mit einem neuen Sinne zu bereichern scheint. Zwischen dieser und den übrigen großen Erfindungen derselben Zeit, wie der des Kompasses, des Pulvers und der neuen Welt, besteht eine ungeheure Verschiedenheit, und selbst die Entdeckung der Dampfkraft, die unsern Tagen angehört, kann sich nicht mit ihr vergleichen. In der That, diese denkwürdigen und nützlichen Entdeckungen haben doch nur auf die materielle Seite des menschlichen Lebens Einfluß ausgeübt: der Kompaß, indem er die Schifffahrt erleichterte; das Pulver, indem es die rohe Kraft beseitigte; die neue Welt, indem sie die irdischen Güter vervollständigte, mit denen uns der Schöpfer bedacht hatte; die Dampfkraft endlich, indem sie die Productivkräfte des Menschen vermehrte und ihn dadurch von dem Uebermaaß der Arbeit befreite, zu dem er verdammt war. Die Buchdruckerkunst jedoch, die ihre Mission, die Welt zu erleuchten ohne sie zu entzünden noch nicht erfüllt hat, erhöht das Niveau der menschlichen Einsicht und bringt uns jener höchsten Einsicht näher, die Gott mit dem Menschen theilte, als er ihn nach seinem Bildniß und Gleichniß erschuf.

Und gewiß, die Zeit, in der die Buchdruckerkunst auftrat, war eine von denen, wo die Menschheit die höchsten Proben ihrer nach außen gerichteten Thätigkeit abgelegt hat, indem sie hier gleichen Schritt hielt mit der wunderbaren Regsamkeit und Entwickelung, zu der das Wiederaufleben der Wissenschaften auf geistigem und moralischem Gebiete den Anstoß gegeben hatte. Den bis dahin noch nicht unternommenen Reisen, nicht gewagten Unternehmungen, nicht geträumten Entdeckungen, ganz ungeahnten Erfindungen entspricht eine geistige Umwälzung, die dem Gedanken neue Bahnen und Ziele anwies; und alles dies bereitet sich vor und vollzieht sich in Mitten einer der größten politischen und socialen Wandelungen, welche die Welt bis dahin erfahren hatte. Die zwei Hauptquellen des Wiedererwachens der Wissenschaften, der erzeugenden und mächtigsten Ursache jener ebenso gewaltigen als fruchtbaren Umgestaltung, die wir eben geschildert haben, waren ohne Zweifel das Wiedererwachen und die größere Ausdehnung des Studiums der classischen Literatur der Alten und die Erfindung der beweglichen Typen. Beide gingen beinah gleichzeitig von zwei entgegengesetzten Punkten aus: von Constantinopel über Italien das erste, und von der Mitte Deutschlands aus die zweite. Die allgemeine Gährung, welche das erste dieser Ereignisse in den Geistern erregt hatte, fand in dem zweiten ein würdiges Werkzeug, das um so zu sagen, lange Zeit durch den menschlichen Instinkt vorausgeahnt worden war, um eine Propaganda ins Werk zu setzen, die der Welt ein anderes Ansehen geben sollte.

Die Ufer des Rheins sahen jene Erfindung entstehen, die nach dem Ausdruck eines der größten Männer des folgenden Jahrhunderts, Melanchthons, „dem Menschengeschlecht durch göttliche Eingebung geoffenbart worden war." Im Anfange waren ihre Erfolge zu gering, als daß sie die öffentliche Aufmerksamkeit hatte auf sich ziehen können. Die ersten Schritte im Tafeldrucke oder im Drucke mit festen Typen zeugten gar wenig von der Vorzüglichkeit und Vielseitigkeit ihrer Anwendung. Aber sobald als der Gedanke aus diesem keimhaften Zustande heraustrat und ins wahre Leben gerufen wurde — Dank dem weitschauenden Prophetenblicke und dem eben so erhabenen als ausharrenden Genius eines Guttenberg! — empfing die gebildete Welt diese Himmelsgabe mit einer Freude, die schwer zu schildern ist. Konnte man auch die ungeheuere Tragweite ihrer unmittelbaren Folge noch nicht ermessen, so begriff man doch sogleich, daß die leichte Vervielfältigung der Bücher und das daraus folgende Sinken ihres Preises künftig auf jede Intelligenz und jedes Vermögen Einfluß haben würde.

Eine Folge, welche von den Zeitgenossen nicht vollständig eingesehen ward, war die, daß die Wiederkehr einer Exclusivität der Bildung nun für immer unmöglich wurde; daß die Wissenschaft aufhörte das Erbtheil einer bevorzugten Kaste zu sein, wie sie es in den alten Religionen gewesen war; daß der Unterschied zwischen dem gelehrten Kleriker und dem ungelehrten Laien sich immer mehr und mehr verwischte; daß alle Materialien der menschlichen Erkenntniß, die religiösen und geschichtlichen Ueberlieferungen, weil sie allen Händen, allen Geistern zugänglich wurden, auch unausbleiblich der freien Prüfung unterworfen, zum unbegrenzten Uebungsfelde der Vernunft und Erkenntniß Aller werden mußten; daß der menschliche

*) Dieser interessante, der seit Kurzem erscheinenden spanischen Zeitschrift „Enciclopedia" entnommene Artikel wird unsern Lesern um so willkommener sein, als derselbe uns belehrt über den Stand unserer Kunst in einem Lande, aus dem bisher so wenig zuverlässige Nachrichten zu uns gelangten. D. Red

**) Ambrosius F. Tibot.

Digitized by Google

Geist, geweckt, erregt und durch die Verbreitung der Werkzeuge des Wissens allseitig und beständig befruchtet, eine nie rastende und stets fortschreitende Schöpferkraft entfalten mußte, zu welcher keins der vorangegangenen Zeitalter die geringste Analogie aufweisen konnte*).

Dem alten Deutschland gebührte nächst Gott der Ruhm der neuen Kunst, und so erhob sich denn auch von allen Seiten ein übereinstimmendes Lob zu Ehren des Volkes, das, früher roh und halbbarbarisch, endlich seinen Genius durch eine solche Wohlthat offenbarte. Der heilige Chor der Dichter und Weisen wetteiferte, um jenen Deutschen würdigen Dank zu spenden, die den Werken vergangener Jahrhunderte ein neues und unvergängliches Leben verliehen.

Nicht lange Zeit blieb unsere Halbinsel unberührt von der neuen und befruchtenden Anregung, welche die junge Erfindung der Menschheit gab. Auch konnte es nicht anders sein, denn abgesehen davon, daß Spanien sich dem allgemeinen Lebensgesetze nicht entziehen konnte, dem in jener Zeit alle südlichen Völker unterworfen zu sein schienen, dem Gesetze, immer weiter und weiter auf der Bahn der Weltverjüngung fortzuschreiten, so war damals gerade die Zeit, wo unter dem vereinten Scepter Ferdinands und Isabellens die Nationaleinheit sich verwirklichte und unter dem Schutze des Friedens und der politischen Consolidation — bis dahin so lange verzögert durch vielfache Hindernisse — für Wissenschaften und Künste eine glückliche Periode anbrach. So erhielten die deutschen, von der Vorsehung über die Welt zerstreuten Pressen nach Einigen seit 1468, nach Andern seit 1474 in Spanien Eingang, und, wenn man heute die Anfänge unserer Typographie studirt, so erstaunt man in Wahrheit über die beträchtliche Anzahl von Büchern, welche in den Reichen der katholischen Könige gedruckt wurden, ehe noch eben jenes 15. Jahrhundert endete, welches die Geburt der neuen Erfindung gesehen hatte. Nicht minder bewunderungswerth ist die Entwickelung und Vervollkommnung, zu der sie bei uns in kurzer Zeit gelangt war, so daß man sogar riesenhafte, noch nicht wieder übertroffene Unternehmungen ausführte, wie z. B. die Ausgabe der ersten Polyglotten-Bibel, ein ehrwürdiges Denkmal des Fleißes und der Gelehrsamkeit, an dessen Errichtung die auf dem Gebiet der lateinischen und griechischen sowie orientalischen Sprachen berühmtesten Gelehrten jener Zeit sich betheiligten.

Doch auch abgesehen von diesem merkwürdigen Denkmale der Typographie, dem wir vielleicht einmal diejenige besondere Aufmerksamkeit widmen werden, die es wegen seiner Wichtigkeit verdient, können die Producte der spanischen Buchdruckerei, selbst in ihrer Wiege, nicht anders als bewundert werden, sowol wegen ihrer Mannigfaltigkeit und großen Anzahl als auch wegen der Schönheit ihrer Ausführung. Und es ist zu beachten, daß es nicht bloß fremde Hände waren, die hierbei wirkten, denn seit den ersten Anfängen führen die Annalen unserer Typographie auch ächt spanische Namen auf, und man kann in Spanien, wie bei andern Nationen häufig beobachten, daß dieselbe Hand, die in den Büchern blätterte und die Feder führte, auch die Handhabung der Typen nicht verschmähte. Ebenso wenig fehlten in unserm Lande der Buchdruckerkunst Schützer und Mäcenaten, wie sie deren von so erlauchtem Stande in Deutschland und in Italien, in Frankreich und England besaß. Schon bei ihrem ersten Auftreten in einigen unserer Küstenstädte erließen die katholischen Majestäten am 25. December des Jahres 1477 von Sevilla aus ein Sendschreiben an die Stadt Murcia (und ähnliche wahrscheinlich auch an einige andere Städte) des Inhalts: „daß Teodorico aus Deutschland, Buchdrucker in diesen Königreichen, frei sein solle von der Bezahlung der Kaufsteuern, Zölle und anderer Abgaben, weil er einer der Hauptmeister sei in der Kunst Bücher zu drucken und sich vielen Fährlichkeiten zur See aussetze, um solche Bücher nach Spanien zu bringen und die Bibliotheken damit zu bereichern." Dieselben Fürsten erließen auch am 26. Mai des Jahres 1480 zu Toledo eine Verordnung, durch welche sie der Einfuhr fremder Bücher in das Königreich vollständige Abgabenfreiheit bewilligten.

Gewiß einen seltsamen Gegensatz bildet zu diesem Schutz und dieser Aufmunterung, die man dem neuen und emsigen Hebel der geistigen Cultur angedeihen ließ, die in eben jener Zeit beendete Schöpfung des Inquisitionstribunals, das sich bald breitte, den spanischen Geistern die grausamste Tyrannei aufzuerlegen, gegen welche, im Königreiche der katholischen Monarchen selbst, die erleuchtetsten Männer protestirten, und die nicht lange nachher dem gelehrten Antonio de Nebrija die denkwürdigen Worte entriß: „Was ist das? wo sind wir? Was für eine Tyrannenherrschaft ist die, welche die Geister unterdrückt? Ist es nicht genug, daß ich meine Vernunft in Glaubenssachen fesselte? muß man auch in Dingen, wo man ohne dem christlichen Gefühle Anstoß zu geben sprechen kann, es nicht gestattet, das zu veröffentlichen, was ich denke und meine? Was sag' ich veröffentlichen? — Nein, nicht einmal es denken, geschweige schreiben, wenn auch bei verschlossner Thür und für mich allein. Die Knechtschaft kann nicht größer sein."

*) Die Dichter dieser Zeit meinten, man drucke jetzt an einem Tage mehr Bücher, als man sonst in einem Jahre abgeschrieben habe.

Digitized by Google

Und man bedenke, daß der Mann, der diese Klagen sprach, der Lehrer und Günstling der Königin von Castilien war und daß die Tyrannei damals nur die ersten Glieder der unzerbrechlichen Kette zu schmieden begann, die bald die Freiheit des Gedankens vollständig fesseln sollte, zum Schaden unserer Cultur und unserer geistigen, sittlichen und materiellen Fortentwickelung.

Doch lassen wir diese Abschweifung bei Seite, zu der uns der Hang zu bestimmten Gedanken und die Neigung zu Specialstudien unwillkürlich gezogen hatte und auf die wir vielleicht bei anderer Gelegenheit in eben diesen Blättern zurückkommen werden: damals leuchteten der Buchdruckerkunst noch glückliche Tage und die neu eingeführten Pressen zogen — Dank der Thätigkeit der Ausländer, nicht weniger aber auch der Nacheiferung und dem Fortschritt unserer Landsleute — siegreich in unsere bedeutenderen Städte ein. Valencia und Barcelona, Sevilla und Alcala de Henares, Medina del Campo und Salamanca, Saragossa und Logroño producirten um die Wette die schönsten Bücher, die noch heute die Bewunderung der Sachverständigen erregen und Gegenstand der fortwährenden Bemühungen der Bibliophilen sind. Die Nachfolger Isabellens und Ferdinands fuhren, wenn auch in einem schon engherzigeren Geiste, fort, die Buchdruckerkunst zu begünstigen und erneuerten die Privilegien, die jene ihr bewilligt hatten. Kardinal Cisneros, auf dessen starken Schultern lange Zeit die Regierung des damals großmächtigen Spaniens ruhte, widmete der typographischen Kunst eine ganz besondere Vorliebe, was, abgesehen von allem Andern, schon der Eifer genügend beweisen würde, den er für die Vollendung der oben erwähnten Polyglotten-Bibel zeigte, indem er hierbei manchen Widerspruch zu besiegen hatte. Und als einen anderen Beweis sowol seiner Werthschätzung der Buchdruckerkunst als auch für die Wichtigkeit, die man ihr beilegte und die sie zweifelsohne selbst schon als Industriezweig besaß, können wir hier eine neue Thatsache anführen. Am 18. Juli 1516 bat der Kardinal den Erzherzog Karl, damaligen Regenten von Spanien, brieflich, er möge, als eine Gunst und zur Unterstützung, dem Kloster des heiligen Hieronymos in Madrid, das sich in manchen Geldverlegenheiten befand, gestatten, die Bulle de la Santa Cruzada zu drucken, wie es in den Klöstern des Hieronymus zu Valladolid und im dem des heiligen Petrus, des Märtyrers zu Toledo, bereits geschah*).

*) Die Bitte scheint indeß nicht gewährt worden zu sein, wenigstens müssen die Mönche ihre Presse nicht in Madrid sondern in einer andern Stadt errichtet haben, denn trotz aller sorgfältigen Forschungen hat sich kein Buch auffinden lassen, daß unzweifelhaft vor dem J. 1564 in Madrid gedruckt worden wäre.

Philipp II., dessen wachsame Thätigkeit eben sowol auf die schwierigsten Staatsgeschäfte und verwickeltsten politischen Intriguen wie auf die untergeordnetsten Privatangelegenheiten und die Aufmunterung der Künste, Wissenschaften und Gewerbe achtete, streckte seine schützende Hand auch über die Buchdruckerkunst aus, die nun in Spanien schon allgemein geworden war. Er war es, der, soweit man mit Bestimmtheit sprechen kann, zuerst die königliche Druckerei in Madrid gründete, indem er dem Julio Fanti de Modesti aus Salamaca dorhin übersiedeln ließ und ihm im Residenzschlosse selbst die nöthigen Räumlichkeiten bewilligte. Der Monarch gab dem begünstigten italienischen Typographen den Titel eines Hofbuchdruckers und beehrte dessen Druckerei mehrmals mit seinem persönlichen Besuche.

Aehnliche Gunstbezeigungen erwies Philipp III. der Buchdruckerkunst, indem er, von seinen Söhnen begleitet, in Lerma die Druckerei des Herzogs dieses Titels besuchte, bei welcher Gelegenheit die Infantin Donna Anna, spätere Königin von Frankreich, ihren Namen selbst mit Lettern setzte und die ganze königliche Familie den Künstlern die ausgezeichnetsten Beweise der Achtung und Schätzung gaben, was um so höher anzuschlagen ist, wenn man die Vorurtheile jener Zeit bedenkt.

Philipp IV. stattete einen gleichen Besuch in der Druckerei ab, welche der Herzog von Medina de la Torres in Buen Retiro besaß um dort unter der Leitung des Diego Diaz de Carrera seine amtlichen Aktenstücke drucken zu lassen.

Selbst unter der Regierung Karls II., unter welcher die spanischen Wissenschaften und Künste schon sichtbar ihrem Verfall entgegen gingen, gewann die Buchdruckerkunst einen Vortheil, dessen sie in unserm Vaterlande beraubt war. Man benutzte bis dahin fast beständig fremde Gießereien für unsere Pressen, und Karl II. ließ nun aus der großartigen Werkstätte, welche die berühmten Plantinos in Amberes besaßen, Matrizen kommen, ursprünglich bestimmt für die Druckerei, die D. Antonio Bordazar für Rezado in Spanien zu errichten beabsichtigte, später aber endlich dem Juan Gomez Morales übergehen, einen geschickten und intelligenten Schriftgießer, der sich in Madrid niedergelassen hatte*).

Dessen ungeachtet befand sich die Buchdruckerkunst bereits in einem Zustande großer Bedrückung. Es lasteten auf ihr gleichschwer die geistige und ökonomische Knechtung nebst verwandten, unheilvollen Thatsachen. Die Inquisition, anfangs nur mit den privaten Meinungen des

*) Diese Notiz leidet offenbar an einer Unklarheit, die nur der mit der Geschichte der span. Typographie vollständig Vertraute zu beseitigen vermag.
Anm. des Ueberf.

Digitized by Google

Individuums beschäftigt, zögerte nicht, den von da aus gewiß kurzen Schritt zur Beaufsichtigung der Buchdruckerkunst zu thun und, nachdem dieser einmal gethan war, wurde bald der ganze Weg zurückgelegt. Als die Buchdruckerei noch nicht sehr in Spanien verbreitet war, war natürlich auch die Zahl der Bücher nur gering und diese waren noch dem Censurtribunal unterworfen, das wenig geneigt schien, seine Gerechtsame aufzugeben. Aber bald gewährten die schnellen Fortschritte der Lehre Luthers der Inquisition einen scheinbar gesetzmäßigen und berechtigten Vorwand, die langsame aber ebenso beharrliche Unterjochung der Geister zu beginnen. Allmählich maßte sie sich das Recht an zu entscheiden, welche Klasse von Büchern man zur Druckerei schicken dürfe, und, wenn sie anfangs hierzu von Papst und König nur stillschweigend bevollmächtigt war, so wußte sie doch sehr bald Mittel und Wege zu finden, um sich das moderne Bollwerk der Civilisation vollständig zu unterwerfen. Im J. 1539 erließ das heil. Tribunal, auf Karls V. Forderung, eine Bulle, um von der Universität Loeben, wo der lutherische Kirchenstreit wohl bekannt sein mußte, ein Verzeichniß derjenigen Bücher zu erlangen, deren Einführung in die spanischen Reiche gefährlich sein könnte. Dies Verzeichniß, gedruckt im J. 1546, war der erste „Fegefeuerindex“ (d. i. Index der zum Verbrennen verurtheilten Bücher) in Spanien und der zweite in der Welt überhaupt. Später der Sorge der höchsten Inquisitionsbehörde anvertraut und durch diese ansehnlich vermehrt, veröffentlichte man ihn im J. 1550 von neuem und seitdem blieb auf diesem Gebiete die Gerichtsbarkeit der Inquisition vollständig schrankenlos und unangefochten. Auf diese Weise ward die Buchdruckerkunst, ehe noch ein Jahrhundert seit ihrer Einführung in Spanien verflossen war, so hart geknechtet, daß schon unter Philipp II. im J. 1558 eine Verordnung erschien, welche mit der Strafe des Todes und der Güterconfiscation diejenigen bedrohte, welche verbotene und im Index angeführte Bücher verkauft, gekauft, oder in ihrem Besitz gehabt hätten. Von 1550 an mußte jedes gedruckte Buch einen Schein mit der Erklärung erhalten, daß es nicht verboten sei, ohne welche es in den Colonien weder verkauft noch gelesen werden konnte. Außerdem bedurfte, seitdem die Ketzerei Luthers sich auszubreiten begonnen hatte, jedes in Deutschland oder Frankreich gedruckte Buch einer speciellen Erlaubniß für seine Einführung und seinen Vertrieb in Spanien.

Man braucht nur die ersten Blätter irgend eines beliebigen Buches anzusehen, handle es von was es wolle, wenn es nur während des 16. und 17. Jahrh. in unserm Vaterlande erschienen ist, um sich von den dem Gedanken auferlegten Banden, von den schweren Ketten, mit denen die Inquisition Presse und Schriftsteller knechtete, staunend zu überzeugen. Die große Anzahl von geistlichen und weltlichen Gutachten und Censuren, die Privilegien für den Druck, die meist für jedes Gebiet der spanischen Krone besondere waren; die Erlaubnißbescheinigungen des Conseils, der geistlichen Behörden, die ausdrückliche und besondere des Verfassers, wenn er einem Mönchsorden angehörte, endlich die Verbesserungen und die Tage mit ihren verschiedenen Bescheinigungen waren ebenso viel Hindernisse und Verzögerungen, durch welche nur die Zeit unnütz vergeudet und die Geduld und das Vermögen der Schriftsteller gebrandschatzt werden konnte. Dazu kamen noch zahlreiche Verwahrungen und übertriebene Bitten um Verzeihung für jeden Verstoß, der etwa unabsichtlich gegen die Autorität der Kirche begangen worden wäre, für jeden Satz, der gewagt erschienen konnte und jede mehr oder minder ausführliche Bezugnahme auf die classische Mythologie*).

Abgesehen davon, daß alle diese Bande die Buchdruckerkunst als Industriegewerbe drückten, litt sie zu gleicher Zeit und in gleicher Weise an den Folgen der Erschöpfung, in welche die wirthschaftlichen Fehlgriffe der Regierung das Land versetzt hatten. Es ist hier weder Zeit noch Ort diesen Gegenstand ausführlicher zu besprechen, abgesehen davon, daß es die beschäftigten Federn zum Theil schon gethan haben oder noch thun. Es genügt zu sagen, daß, wenn die Schriftsteller sich durch den auf den Geistern lastenden Druck beengt sahen, dies nicht weniger bei den Buchdruckern der Fall war, hier aber noch der Druck mit wirkte, unter welchen die Gewerbe seufzten. Die Buchdruckerei litt, wie die ganze Industrie, unter den Schwierigkeiten, welche der Einbürgerung Fremder, die als Lehrer hätten dienen können, entgegenstanden; unter den hohen Steuern, Zöllen und Beschränkungen, mit denen die Einfuhr der wichtigsten Handelsartikel verbunden war, und unter der Unmöglichkeit oder Schwierigkeit, diese selbst zu produciren. Die Originalwerke waren selten und die spanischen Autoren zogen es, wenn es in ihrer Macht stand, vor, sie in Flandern drucken zu lassen, weil sie

*) Als Beweis, daß wir nicht übertrieben haben, stellen wir von den vielen und derartigen Thatsachen, die wir erwähnen könnten, die erste beste an: diese, die uns gerade zur Hand ist. In dem Werke, das den Titel führt: „Die Hirten von Bativ, Verse und Prosa von Don Gonzalo de Saavedra. Trani, verlegt v. Vincenzo Paleti 1633. 1. Bd. in 4.“, lieft man am Ende der Berichtigungen: „Stets hat der Verfasser dieses Buches bedauert und es bedauert ebenso in seinem Namen Don Martin de Saavedra Guzman, sein Sohn, der es jetzt herausgiebt, daß die Worte: „Schicksal, Zufall, Glück Loos, Göttin“ und andere ähnliche, Ausdrücke der heidnischen Hirtensprache sind, wie er sich dem auch in Allem, was das Buch enthält, bemüht hat der Zucht und Censur der Heiligen Katholischen Römischen Kirche, der Mutter des heilkräftigen Glaubens unterwirft.“

Digitized by Google

dort besser gedruckt wurden: es gab nur wenig Buchdrucker und diese befanden sich nicht in besonders guten Verhältnissen, aus Mangel an Arbeit und ebenso aus Mangel der zum Betrieb erforderlichen Werkzeuge, Maschinen und Materialien, unter denen das Papier sehr oft ganz mangelte*).

In dieser langen und traurigen Zeit gelangte die Buchdruckerkunst in Spanien fast zu ihrem vollständigen Verfalle. Immermehr verringerte sich die Menge dessen, was gedruckt wurde und auch dies war in einer Weise gedruckt, die in Bezug auf Bedeutung, Correctheit und Schönheit der Ausführung Alles zu wünschen übrig ließ. Etwas, obwol nicht sehr, verbesserte sich diese Sachlage während der Regierung Philipps V. Nach dem erfreulichen Aufschwung, den in jener Zeit die fast schon ganz abgestorbenen schönen Wissenschaften wieder nahmen, machte man auch in der Typographie einige, wiewol zum größten Theile unfruchtbare Anstrengungen und errang denn auch endlich wenigstens einen Vortheil, dessen unser Vaterland bis dahin entbehrt hatte. Gegen das J. 1716 führte Don José de Torres, erster Organist der königlichen Kapelle in Madrid den Notendruck ein, und drei Jahre nachher, 1719, forderte er ein Privileg für ein neues System, dessen Einführung und Erfindung er zu sein behauptete und das er die „Entablatur“ nannte. „Diesem Systeme“, sagte er, „sei bis jetzt in ganz Europa nichts Aehnliches an die Seite zu stellen, denn es gewähre eine Notenschrift, wie man sie handschriftlich oder durch Kupferstich nur mit Mühe herstellen können . . . . und wenn man die Entablatur auf den Druck anwende, so wäre sie die allgemeinste Wohlthat, sowol für die kirchlichen Chöre als auch für die Liebhaber und Lehrer der Kunst und dann sei sie auch weniger kostspielig.“ Er reichte die Papiere und Beweise dieser Erfindung ein und erklärte zugleich, daß man, um sie practisch auszuführen, für diesen so feinen Druck durchaus auch des feinen Papiers benöthige, das nur außerhalb unserer Reiche producirt wurde. In Anbetracht dessen, forderte er Erlaubniß und Steuerfreiheit für die Einfuhr von „16 Ballen gewöhnlichen Papiers, 12 Ballen gestempelten Papiers, acht Ballen feineren gestempelten und 4 Ballen Kaiserpapiers“, denn dies sei die Quantität, deren er jedes Jahr bedürfe, um seine Druckerei im Gang zu erhalten, desgleichen verlangte er Erlaß aller Steuern und Erlaubniß für die Einfuhr von „10 Maaß Oel, 10 Maaß Wein und 10 Maaß Weinessig“ zu seinem Gebrauch und dem seiner Arbeiter, sowie alle übrigen Privilegien und Freiheiten, die man andern Erfindern oder Gründern von Fabriken bewilligt hatte. Nachdem man die günstigsten Gutachten der beiden Hofbuchdrucker, eines Schriftgießers und der beiden Organisten der Kirche von San Felipe el Real und von el Carmen eingezogen und die Meinung der Verwaltung des Fiscus gehört hatte, bewilligte man die Einfuhr des Papiers in der von Torres für jedes Jahr verlangten Quantitäten, doch mußte er vorher die eidliche Erklärung abgeben, das er dieselbe wirklich nöthig und für seine Rechnung gekauft habe; bezüglich der Consumartikel jedoch für den Drucker und seine Arbeiter kam man zu keinem Entschlusse.

Etwas schritt während der Jahre 1749 bis 1791 in der Buchdruckerkunst auch Antonio Perez de Soto fort, der zur genannten Zeit auf der Straße de la Abada eine Druckerei mit 5 Pressen besaß, deren Bedarf er aus guten ausländischen Gießereien bezog. Er bewies seine Geschicklichkeit in den Drucken, die er unter Leitung des Hofbuchhändlers D. Francisco Manuel de Mena für den König ausführte, sowie in den Proben für die „Arabische Bibliothek des Escurial“ von D. Manuel Cattiri. Doch die Zeit, wo es der spanischen Buchdruckerei nicht nur gelang, sich von ihrem tiefen Falle wieder zu erheben, sondern auch eine der Perioden ihrer höchsten Blüthe zu erstiegen, war die Regierung Karls III. Schon in Neapel hatte dieser Fürst Beweise seiner Vorliebe für die typographische Kunst gegeben, indem er die Errichtung eines wahren Denkmales derselben, die Ausgabe der „Alterthümer von Herculanum“ veranlaßte und beförderte; und nach seiner Rückkehr nach Spanien betrat er sehr bald die gleiche Bahn. Im J. 1763 befreite er nicht nur Drucker, sondern auch die Schriftgießer, die beständig diesem Gewerbe oblagen, sowie die mit Verfertigung der Stempel und Matrizen beschäftigten Arbeiter vom Kriegsdienste. Noch mehr, im J. 1775 setzte er den Preis des Bleies für die Gießereien um ein Drittel herab. Doch die größte und wichtigste und für die Zukunft fruchtbarste Concession bestand in der Aufhebung aller Privilegien, die bis dahin geistliche und weltliche Corporationen für den Druck und den Verkauf des größten Theiles der Bücher verschiedener Klassen genossen hatten. Angeregt und ermuntert durch

*) Ich kann hier die Worte anführen, mit denen Sancho de las Bretas am 26. Juli 1600 dem Doctor D. Alvaro Carvajal die „Lehre des Stoicos Epictet“ (gewöhnlich das „Handbuch“ genannt) widmete, welches Buch er für seinen gelehrten Humanisten aus dem Griechischen übersetzt hatte und das im gedachten Jahre erschien: „So ist jetzt diese Lehre, daß man den Epiktet zu drucken anfing und weil es bald an Geld, bald an Papier, bald an Arbeitern fehlte, ist er begraben geworden bis es Gott gefiel, ihn zu Salamanca ins Leben eingehen zu lassen, denn als er die klägliche Lage des Epiktet und seiner Uebersetzung erfahren hatte, sorgte er gleich mit einem Almosen dafür, daß er nach so lang erduldeter Finsterniß endlich auf's Licht träte.“ Man vergegenwärtige sich nun, daß dies in einer Stadt, wie Salamanca, geschah, deren berühmte Universität hier ein viel reicheres literarisches und typographisches Leben unterhielt als es an den meisten andern Punkten Spaniens der Fall war.

Digitized by Google

diesen Schutz beschlossen noch in demselben Jahre mehrere Buchdrucker und Buchhändler, eine Gesellschaft zu bilden für den Verkauf nicht nur der früher privilegirten Bücher, sondern auch aller spanischen Autoren, die bis dahin aus dem Ausland eingeführt worden waren. Eben diese Gesellschaft erlangte auch, nach nicht geringen Streitigkeiten und Verzögerungen, die Besorgung des Drucks der Gebetbücher in Spanien, die bis dahin in Flandern gedruckt und ausschließlich durch das Kloster zu Escurial verkauft worden waren: mit diesem Kloster schloß die Gesellschaft endlich einen Vertrag, der die königliche Bestätigung erhielt. Später erweiterte sich diese Gesellschaft auch, die ja bis auf unsere Tage fortbestanden hat, und, wenn uns nicht schon Zeit und Raum mangelten, könnten wir mehr als einen wichtigen Dienst verzeichnen, den sie der vaterländischen Literatur und Buchdruckerei geleistet hat.

Die sehr ausgedehnten Dimensionen, die dieser unvollständige und lose Abriß bereits angenommen hat, gestatten uns nicht die eingehende Betrachtung anzustellen, welche dem glänzenden Siebengestirn der Buchdrucker, die in jener von uns nun erreichten Periode blühten, mit Recht gebühren würde: den Ibarra, den Mousort, den Sancha, den Cano, den Orga und Anderen, deren Ausgaben noch heute als Muster der Sauberkeit, Vollendung und des guten Geschmacks gelten und denen wir — sei es ihrer Gesammtheit oder einem Jeden von ihnen einzeln — vielleicht einige weitere Arbeiten widmen werden. Doch verdient von ihnen D. Antonio Sancha schon jetzt eine specielle Erwähnung, der, seine Interessen mit denen des Landes und dem Nutzen der Wissenschaft vereinigend, sich entschloß, die Werke vieler unserer besten Schriftsteller in einer ebenso correcten als geschmackvollen Weise von neuem zu drucken, und dann die Herausgabe der aus dem französischen übersetzten „Methodischen Encyclopädie“ unternahm, bei welchen sämmtlichen Arbeiten er von gelehrten und sachverständigen Männern unterstützt ward. Und dies in einer Zeit, wo die große Masse der Spanier dahin gekommen war, sich in einer schimpflichen literarischen und wissenschaftlichen Unthätigkeit mit wiederholten Ausgaben des „Larraga“, des „christlichen Jahres“ und anderer Bücher ähnlichen Schlages zu begnügen. Dem Antonio Sancha verdankte man auch die Beförderung verschiedener Gewerbe, die Nebenzweige der Buchdruckerei und des Buchhandels sind, ganz besonders aber die der Buchbinderei in Pappe, die bis dahin in Spanien wenig angewendet worden war, nun aber bedeutende Fortschritte machte und eine große gewerbliche Bedeutung erlangte.

Ebenso wenig können wir uns heute mit der neuesten spanischen Buchdruckerkunst beschäftigen, einem Gegenstand, welcher — ohne daß wir darauf verzichten, ihn ein ander mal zu behandeln — eine große Unparteilichkeit und eine nicht minder schwierige Kenntniß des Standpunktes erheischt, zu dem die Kunst jetzt gelangt ist. Wir meinen, ohne daß wir das viele Gute verkennen, das von einigen unserer Typographen geleistet worden ist und noch wird, ohne daß wir irgend Jemanden das Lob schmälern wollen, auf das er mit Recht Anspruch erheben kann, und ohne daß wir die Regierungen um des Bösen willen anklagen, das sie nach unserer schwachen Meinung in Bezug auf die Buchdruckerei verüben, noch um des Guten willen, daß sie unterlassen — wir meinen, es sei unbestreitbar, daß die Buchdruckerkunst bei uns noch nicht zu der Höhe gelangt sei, die ihr zukommt und auf die sie die Nachahmung anderer, nicht mehr als die unsrige beschäftigter Nationen hätte erheben können. Die Hindernisse hinwegzuräumen, die nach unserer Meinung noch entgegen stehen, unter allen denen, die sich der Kunst Guttenbergs widmen, einen edlen Wetteifer und enge Verbindung hervorzurufen, die zu dem Glanze der Kunst und zum Schutze ihrer Interessen beitragen können, das ist es, was die „Tipografia“ will. Ihre beste Empfehlung liegt in der edeln Idee, die sie belebt, und wenn diese wider Erwarten sich weder ganz noch theilweise realisiren ließe, so wird ihr doch immer der Ruhm bleiben, darnach gestrebt, und die Genugthuung, eine Pflicht des gewerblichen Selbstbewußtseins, erfüllt zu haben.

T. M. Escudero de la Peña.

Der Unterricht des Setzers.

Eine der Fragen, auf welche die spanischen Typographen vorzugsweise ihr Augenmerk richten müssen, ist der Bildungszustand derjenigen, die sich der Kunst widmen, da von diesem die Zukunft der Kunst selbst abhängt, die heute durch den sehr verbreiteten Irrthum gefährdet wird, daß man diesen wichtigen Kunstzweig, wenn auch nicht für untergeordneter und minder anspruchsvoll, so doch für den übrigen Gewerben vergleichbar ansieht, bei welchen die Nothwendigkeit einer vorbereitenden Erziehung nicht vorhanden ist. Keine Meinung kann zweideutiger sein und, wäre es möglich, würden wir diesethe für die gewaltsame Folge der Declamationen halten, durch welche Einige der Typographie ihre Bedeutung zu rauben sich bestreben; denn es kann Niemanden verborgen bleiben, daß, wenn die Kunst auf die von dem Technischen vorgezeichneten Grenzen beschränkt wird, ihr für jede höhere Stellung, die man ihr über den übrigen Gewerben einräumen will, der Boden entzogen wird und sie dahin gelangt, bis zur Lächerlichkeit anspruchsvoll zu erscheinen. Jedoch sind es nicht die

Digitized by Google

Feinde der Buchdruckerkunst, die zur Verbreitung des Irrthums am erfolgreichsten beigetragen haben; Gründe von einem besondern Charakter, wie z. B. die Unvollkommenheit unserer politischen Systeme, die den Bestrebungen der arbeitenden Klasse zwar ein Feld eröffnet haben, ihr aber keinen Weg haben zeigen können, diese Bestrebungen erfolgreich zu machen, waren und sind, vom philosophischen Standpunkte aus betrachtet, die Quelle des Uebels. Ich will nun angeben was sich meiner Meinung nach zur Heilung dieses Uebels thun ließe, vorausgesetzt, daß alle Besitzer und Leiter von Etablissements sich daran betheiligen, die ja ohnehin des größte Interesse an der Ausführung der Reform haben, durch deren Hülfe die spanische Buchdruckerei in kurzer Zeit wahrhaft gebildete Arbeiter haben und dann Fortschritte machen würde, welche sich die Leute nicht vorzustellen vermögen, die über die Kunst nach dem rein Technischen urtheilend sie mit keinem höheren Streben ergreifen, als mit Gewandtheit am Setzkasten arbeiten und nach wenigen Stunden ihren Correctoren mehrere hundert Zeilen vorlegen zu können, die mit den schimpflichsten Fehlern angefüllt sind.

In dem wir so sprechen glaube man nicht, daß wir auf die wirklichen Setzer aufspielen: diese können, wenige Ausnahmen abgerechnet, nicht mit der großen Masse derer zusammengeworfen werden, die sich andern Gewerben widmen, und wenn ein strenger Beurtheiler auch in ihrer Bildung das Nichtvorhandensein mancher Specialkenntnisse rügen könnte, so hindert sie dies doch nicht, ihre Stellung auszufüllen.

Unsere Worte beziehen sich auf die Lehrlinge, jene Masse junger Burschen ohne irgend welche Bildung, welche die Druckereien überschwemmt und sie in eine Pflanzstätte schlechter Arbeiter verwandelt hat, die den Dienst der wirklichen und guten ersetzen müssen. Die Aeltern dieser armen Burschen holen, da sie genöthigt sind eine Unterstützung zu suchen, die ihnen, wenn auch nur mit schwacher Kraft, die Last der Familie tragen helfe, diese, ohne sie irgend wie um ihre Neigung zu fragen, von der Straße weg, wo sie noch nicht Zeit gehabt haben, ihre kindlichen Anlagen zu entwickeln und schicken sie, ohne eine andere Rechnung anzustellen, als die, wieviel Tagelohn die verschiedenen Gewerbe abwerfen, in die Druckereien, wo sie neben dem Setzkasten stehend die Art und Weise erlernen, Buchstabengruppen mit Hülfe des Winkelhakens zu bilden, denn zuweilen pflegen für sie auch die gebräuchlichsten Worte nicht zu entzifferndе Hieroglyphen zu sein. Doch man darf nicht die Väter allein für einen Irrthum verantwortlich machen, der ebenso ihren Söhnen schadet, als die Zukunft der Kunst gefährdet, zu der sie sie bestimmen; es ist auch die Schuld der Inhaber und Leiter der Buchdruckereien, die, weil sie den Bitten von Freunden oder den Forderungen von Personen, denen es sich nicht gut verweigern läßt, willfahren, in ihre Etablissements Burschen aufnehmen, die kaum lesen und schreiben können und, wenn sie das gelernt haben, auch ihre Studien für beendet ansehen, als genüge die Kenntniß der Buchstaben und die größere oder geringere practische Fertigkeit, die sie sich dann noch erwerben, um zu Setzern aufrücken und nach einer höheren Stellung unter ihren Berufsgenossen streben zu können. Das Uebel ist groß und fordert eine schnelle und wirksame Heilung, denn, wenn man in der bisherigen Weise fortfährt und alle, die es wünschen in die Druckereien aufnimmt, so wird der Tag, an welchem der Tod oder das Alter die wenigen Setzer von Fach, die es heute noch giebt, ihnen entreißt, die spanische Buchdruckerkunst in denselben Abgrund zurückwerfen, aus dem sie die edlen Anstrengungen Aller, die sich für sie interessiren, endlich erhoben haben. Doch indem wir diese tiefen Betrachtungen abbrechen, um die Frage in concretere Formen zu fassen, wollen wir auf eine einleuchtende Weise die ganze Wichtigkeit der erwähnten Reform darlegen, einer Reform, die für die Principale wie für die Arbeiter selbst gleich wohlthätig ist.

Zu denken, daß man ohne gute Setzer, mögen die materiellen Hülfsmittel, über die man verfügt, auch sein wie sie wollen, ein wirkliches Kunstwerk herausgeben könne, ist ein ungereimter Gedanke, denn weder die Schönheit der Typen noch die Vorzüglichkeit des Papiers genügen, um die Fehler zu verbergen, die in dem schlechten Geschmacke und dem Mangel an Bildung der Arbeiter ihre Quelle haben. Man wird darauf entgegnen, daß eine gute Leitung und vor allem ein ausgezeichneter Eifer und minutiöse Genauigkeit von Seiten der Correctoren beide Uebel heilen können. Ich denke anders darüber und berufe mich auf das, was ich in einem langen Künstlerleben gesehen habe. Es genügt nicht, daß die Leiter wachsam und thätig sind, denn, wollten sie diese Wachsamkeit bis zur nothwendigen Höhe treiben, so wäre es ebenso gut, als wenn sie selbst die Werke unternähmen und beendeten; es genügt ebenso wenig die Sorgfalt und ängstliche Aeeuratesse der Correctoren, wenn sie mit der äußersten Umwissenheit eines Theils der Setzer zu kämpfen haben, man müßte denn eine endlose Reihe von Correcturen veranstalten wollen. Der absolute Mangel an guten Arbeitern genügt, um das Ansehen eines Etablissements gänzlich zu vernichten, wie groß auch die Intelligenz des Dirigenten sein mag.

Wenn wir von dem Interesse der Buchdruckereibesitzer zu dem der Setzer selbst übergehen, so sehen wir,

Digitized by Google

daß diesen nicht weniger daran liegen muß, eine möglichst umfassende Bildung zu erhalten, denn je nachdem sich das Gebiet ihrer Kenntnisse erweitert, wird sich auch das Feld ihrer rechtmäßigen Forderungen und Bestrebungen ausdehnen.

Um Anspruch machen zu dürfen, Setzer zu werden, ist es nöthig, außer richtig lesen und schreiben zu können, auch das Wichtigste aus der spanischen Grammatik inne zu haben und einige Kenntnisse in der Arithmetik, Geographie und Geschichte zu besitzen.

Das sind nach meiner Meinung die unerläßlichsten Anforderungen, die man an die Lehrlinge stellen muß, ohne darauf irgendwie Diejenigen beschränken zu wollen, welche eigne Lust und edler Ehrgeiz antreibt, sich in ihrer Kunst zu vervollkommnen und noch anderweitige Kenntnisse zu erwerben, die heute mehr als allen denen nothwendig sind, die sich der Buchdruckerkunst widmen. Mein Wunsch ist, daß der Setzer nicht immer auf diese Lage beschränkt sei und es nicht der Gnade des Glückes, das Gebildete und Ungebildete mit seinen Gaben in gleicher Weise bedenkt, anheim gestellt bleibe, ihn zu befördern, sondern daß ihm künftig alle Vortheile materieller und unmaterieller Art gesichert werden, die ihn Fleiß, Intelligenz und Bildung zu fordern berechtigen.

Die Arbeit des Setzers verlangt Jugend. Daher kommt es, daß diejenigen, die ihr ganzes Streben nur darauf beschränken, bloße Setzmaschinen zu werden dann, wenn sie den Lohn eines arbeitsvollen Lebens in der Pflege einer ruhigeren und einträglicheren Beschäftigung erlangen sollten, sich zu einem entbehrungs- und kummerreichen Alter verurtheilt sehen. Und was würden sie dann dafür geben, einige Mußestunden auf das Studium verwandt zu haben! Hätten sie es gethan, so würde ihre Lage eine andere sein und in der Stellung von Tagsetzern, von Correctoren oder Factoren würden sie sicheres Brot für ihre Kinder haben, da es ja im Interesse der Etablissementsbesitzer liegt, an Spitze derselben Männer von Bildung und Erfahrung zu setzen, zwei Dinge, die nur durch Studium und eine lange ununterbrochene Praxis erreicht werden können.

Nach diesen vorausgeschickten Betrachtungen über die Vortheile der erwähnten Reform, bleibt mir nur noch übrig, dieselbe meinen Berufsgenossen in den Details vorzulegen.

Ich wünschte, daß durch eine ausdrückliche Verpflichtung aller Buchdruckereibesitzer, die meiner Ansicht beistimmen, jedem Aspiranten, der nicht richtig lesen und schreiben kann und einige Begriffe von der spanischen Grammatik hat, die Aufnahme in die Klasse der Lehrlinge verweigert würde. Ist dies geschehen, so könnte man eine Setzerschule gründen, auf welcher sich diejenigen, welche es wünschten, die nöthigen Kenntnisse erwerben würden; man könnte ihr Studium hier auf fünf Jahre vertheilen, denn so viel Zeit erfordert das Erlernen der Kunst unbedingt.

Folgendes ist der Vertheilungsplan:

Erstes Jahr: Spanische Grammatik,
Theorie der Buchdruckerkunst.

Zweites Jahr: Spanische Grammatik,
Elemente der Geographie,
Theorie der Buchdruckerkunst.

Drittes Jahr: Spanische Grammatik,
Dictatschreiben,
Elemente der Weltgeschichte.

Viertes Jahr: Arithmetik,
Elemente der Geometrie,
Geometrisches Zeichnen.

Fünftes Jahr: Specielle Technik der Künste, Wissenschaften (!) und Gewerbe,
Allgemeine Wiederholung der früheren Unterrichtsgegenstände.

Diesen Studienplan mag man auf die Weise verändern, die man jedesmal für passend findet, denn indem ich ihn aufstellte habe ich nichts anderes beabsichtigt, als denjenigen Plan zu rechtfertigen, den ich für die Studien fordere und der vielleicht immer noch Einigen zu ausgedehnt erscheinen wird, trotzdem daß ich mich streng auf das Nothwendige beschränkt und von allen Materien abgesehen habe, die, obwohl sie nicht in dem Grade nützlich sind, doch immerhin denen, von welchen sie gepflegt würden, große Vortheile über ihre Berufsgenossen gewähren würden.

In Bezug auf die Zeit und Zahl der Schulstunden, welche für die Lehrlinge genügen würden, muß man die Dürftigkeit ihrer Hülfsmittel in Anschlag bringen, um zu erreichen, daß sie ohne ihre Tagesarbeit zu versäumen und ohne große Opfer die nothwendige Bildung und practische Fertigkeit innerhalb des Zeitraums von fünf Jahren, den ich angab, erlangen.

Die Gesetze und Bestimmungen über die innern und äußern Verhältnisse der Schule müssen den Lehrlingen und Herren der Etablissements gegenseitige Garantien gewähren, indem sie den Ersteren Sicherheit geben, nicht durch Lehrlinge ohne irgend welche Bildung und Praxis ersetzt zu werden, wogegen sie immer auch zur Ausführung kleiner Arbeiten bereit sein und die Wohlthat der Principale mit der Güte der Arbeit vergelten müssen, in welcher heute in Folge der früheren Unsitte die größte Ungleichheit herrscht. Mit einem Worte, der Setzer, der seiner Pflicht zu genügen weiß, wird immer Arbeit finden, deren Lohn ent-

Digitized by Google

sprechend ist, während die Herren sich nicht in ihren Interessen übervortheilt sehen werden, wie sie es gegenwärtig durch einige, obwohl wenige Speculanten ohne künstlerisches Bewußtsein sind, die, weil sie nur an Gewinn denken, die wahre und rechte Concurrenz unmöglich machen.

Das ist im Kurzen der Plan, den ich der bewährten Einsicht meiner geehrten Berufsgenossen vorlege, indem ich wünsche, daß sie mir Alles was sie darüber denken mittheilen wollen, denn, obwol es ehrenvoll für mich wäre, behielte man meinen Plan bei, so wird mein einziges Streben doch dahin gehen, die spanische Buchdruckerkunst auf dieselbe oder eine noch hervorragendere Höhe zu heben, als heute die des Auslandes einnimmt. Wenn alle meine Anstrengungen nicht genügend sind dies zu erreichen und nicht einmal bewirken sollten, daß wenigstens ein Schritt auf der Bahn des Fortschrittes gethan werde, so liegt die Schuld davon in meiner Schwäche, nicht in Mangel an Liebe zu der edeln Kunst Guttenbergs.

Gregorio Estrada.

(Herausgeber der „Tipografia").

Die Druckerei in Madrid.

Gegenwärtig bestehen in Madrid 105 typographische Etablissements und man kann berechnen, daß die Zahl der in diesen thätigen Maschinen sich auf 150 beläuft. Nimmt man nun an, daß sie durchschnittlich täglich 10 Stunden arbeiten, so liefert jede 10000 Abdrücke, was multiplicirt mit der Zahl der Maschinen, eine Gesammtsumme von 1500000 Exemplaren giebt. Wie man sieht, kommen bei unserer Berechnung die Pressen nicht mit in Anschlag, deren Zahl ebenfalls sehr beträchtlich ist.

Leider ist in Folge der Krise, die jetzt in Madrid wüthet, dieses Resultat nur ein schöner Traum, denn die Pressen liegen größtentheils in Unthätigkeit. In den verflossenen Monaten war dem aber nicht so, indem ihre Thätigkeit diejenige noch übertraf, die unserer Berechnung als Grundlage gedient hat.

Chemitypie.

Nach eigenen Erfahrungen mitgetheilt von A. Ifermann in Hamburg.

(Fortsetzung.)

Nachdem die einzelnen Werkzeuge und die bezüglichen Chemicalien näher bezeichnet sind, wollen wir jetzt zu der eigentlichen Arbeit des Chemitypirens übergehen.

Wir haben uns zuerst mit dem Zink und dem Tamponiren (Grundiren) der Zinkplatte zu beschäftigen. Der zu verwendende Zink muß, wenn er zum Aetzen brauchbar sein soll, möglichst chemisch rein, d. h. ohne Beimischung fremder Körper sein. Man kauft den Zink in großen Tafeln von circa $^1/_8$ Zoll Dicke. Aus diesen Tafeln läßt man je nach Bedarf von einem Kupfer- oder Blechschmied die Platten in der benöthigten Größe schneiden, sorgfältig hämmern, schaben, schleifen und mit Wiener Kalk poliren.

Diese Arbeiten selbst vorzunehmen würde ich nicht rathen, da die Kosten an den Kupfer- oder Blechschmied, welche Leute auf diese Arbeiten geübt sind, nicht im Verhältniß zu der Mühe stehen, die man selbst davon haben würde. Auch kann man die fertig polirten Zinkplatten in allen Größen künstlich haben. Ich liefere solche z. B. für 9 Pfg. preuß. den Quadratzoll.

Man sucht nun eine der Größe des zu chemitypirenden Gegenstandes entsprechende Zinkplatte aus und putzt dieselbe mit gepulverter Kreide, mittelst der Putzbürste, recht sauber und spiegelblank ab, klemmt eine Ecke der Platte in die Zwinge und berührt die blanke Oberfläche nicht wieder mit den Fingern.

Man zündet jetzt die Sprit-Lampe an und erwärmt über derselben die Rückseite der Platte; dadurch wird auf der blanken Fläche die Feuchtigkeit condensirt und die Platte schwitzt, sobald aber eine genügende Hitze vorhanden ist, läuft die Feuchtigkeit wieder ab. Die Erhitzung der Platte geschieht dadurch, daß man sie in kleinen Kreisen über der Spritflamme bewegt, bis die Feuchtigkeit abgezogen ist. Dann wendet man die Platte um und fährt, auch mit der polirten Seite, rasch noch einige Male über der Flamme hin, damit etwa anhängende Stäubchen von derselben verzehrt werden.

Nun nehme man den in Seidenzeug gewickelten Aetzgrund und betupfe die ganze Platte möglichst gleichmäßig, indem man regelmäßige Flecke sich absetzen läßt (•°•°•). Ist dies geschehen, so werden diese Flecke mit dem Tampon vertheilt, was durch leichtes und schnelles Betupfen der Platte mit dem Tampon erreicht wird. Man sieht sehr leicht, wo der Aetzgrund noch stärker aufliegt und tupft diese Stellen natürlich stärker, bis sich ein gleichmäßiger Ueberzug gebildet hat. Fühlt man beim Betupfen, daß der Tampon anfängt zu kleben, so muß die Platte wieder stärker erhitzt werden. Je dünner und gleichmäßiger der Ueberzug ist, je leichter und schöner fällt nachher das Radiren aus; wenn die Platte nur vollständig gedeckt ist, so hält sie auch die Aetzung aus und man braucht nicht zu befürchten, daß die Ueberlage zu dünn für Abhaltung der Säure sei.

Ist die Platte gleichmäßig gedeckt, so erhitzt man dieselbe noch einmal leicht, damit der Ueberzug sich inniger zusammenhänge.

Digitized by Google

Auf die so vorbereitete Platte würde sich indeß noch nicht gut radiren lassen, wenigstens würde man die Wirkung seiner Arbeit nicht beurtheilen können. Es ist deshalb nothwendig, daß sie geschwärzt wird. Dies geschieht nun folgendermaßen: In die bei den Werkzeugen beschriebene „Fackel“ wird ein Wachsstock gezogen und die 3 Spitzen desselben angezündet. Alsdann hält man die Platte hoch, mit der grundirten Seite nach unten und fährt mit der Fackel in raschen Kreisbewegungen, aber regelmäßig unter derselben hin und her, hält aber nirgends an, weil sich dann auf dieser Stelle zu viel Ruß absetzen, auch der Aetzgrund verbrennen würde.

Wenn zufällig dennoch einige zu starke Rußabsetzungen erfolgt sind, was man sofort darin sieht, daß auf diesen Stellen der Ueberzug matt und stumpf erscheint, während er auf den guten Stellen glänzend ist, so muß die Platte gereinigt und von Neuem grundirt werden, weil auf solchen stumpfen Stellen keine Radirung anzubringen wäre und auch die Säure durchdringen würde. Zuweilen, wenn die Rußanhäufung nicht zu stark geworden, verschwinden die stumpfen Stellen bei der nochmaligen Erwärmung der Platte, die auf jeden Fall nach dem Schwärzen noch einmal vorgenommen werden muß.

Jetzt muß die Platte sorgfältig weggestellt werden und so lange unberührt bleiben, bis sie gänzlich erkaltet ist. Man hüte sich, die Platte mit Gewaltmaßregeln abzukühlen, als sie ins Wasser zu tauchen ꝛc., da sie dadurch ihre plane Fläche verlieren und zur weiteren Behandlung untauglich werden würde. Uebrigens richtet sich die Abkühlung nach der jedesmaligen Temperatur, auch ist schon auf den Aetzgrund Rücksicht zu nehmen, da derselbe bei hoher Temperatur härter, bei kalter jedoch weicher sein muß.

Das Radiren.

Das Kalkiren oder Durchpausen der Zeichnung kann zwar auf die gewöhnliche Weise vorgenommen werden, indem man auf Radirpapier die Zeichnung durchzeichnet, alsdann ein Stück mit rother gepulverter Kreide gleichmäßig angeriebenes Stück Seiden- oder Briefpapier auf die grundirte Platte legt, darüber die Zeichnung mit Klebwachs (gelbes Wachs mit Terpentin zusammengeschmolzen) befestigt und die Umrisse mit einer Kupfernadel nachzieht; zu empfehlen aber ist diese Methode nur im Nothfalle, da eine solche Durchzeichnung in der Regel zu breit und rauh auf die Oberfläche der Platte zu stehen kommt und daher der Radirer die Contouren, die meistens, wenigstens zum Theil, auf einem derartigen Bilde sehr subtil sind, erst berichtigen muß, wodurch sehr häufig ein Wesentliches vom eigentlichen Charakter der Zeichnung verloren geht, was bei der nachfolgend beschriebenen Methode nicht der Fall, auch schon aus dem Grunde, weil das ermüdende doppelte Nachfahren der Zeichnung vermieden wird. Wenn man überhaupt nicht sehr vorsichtig verfährt, kann man sehr leicht den Aetzgrund schon bei diesem Durchzeichnen verletzen.

Die bessere Methode besteht darin, daß man ein Stück weißes Gelatinepapier (papier de glace) auf die Zeichnung legt und mit einer scharfen Stahlnadel die Umrisse und einzelnen Schattenlagen derselben sauber und genau nachziehend eintrigt. Es sei hier beiläufig bemerkt, daß das erwähnte Gelatine*papier* nichts weiter ist, als die gewöhnlichen Gelatinetafeln, nur etwas dünner, mit *Papier* hat dasselbe weiter nichts gemein.

Sobald die Zeichnung vollständig auf die Gelatinetafel eingetrigt ist, entfernt man mit dem Schaber vorsichtig den an beiden Seiten der Contouren aufstehenden Grat von Gelatinespähnen. Sodann reibe man die Pause mit gepulvertem Röthel oder Graphit ein, befestige sie mit etwas Klebwachs auf der grundirten Platte und überfahre die Zeichnung sanft und leicht mit einem Polirstahl. Zu starker Druck mit dem Polirstahl kann den Aetzgrund beschädigen, zu geringer Druck dagegen läßt die Uebertragung nur unvollkommen geschehen. Im Falle des Gelingens aber kann man die Zeichnung nicht schärfer und schöner wünschen. Geschabter Bleistift, Graphit, zeichnet sich trotz des schwarzen Aetzgrundes ganz genügend aus. Im Uebrigen ist dies ganze Verfahren leicht und einfach, erfordert auch durchaus keine besondere Geschicklichkeit. Wer dabei mit Ordnung und genau zu Werke geht, dem wird es ohne Zweifel gleich bei dem ersten Versuch vollkommen gelingen.

Bei dem Radiren selbst ist natürlich das Geschick des Zeichners erforderlich. Jede Manier, die durch Striche und Punkte eine Zeichnung darstellt, kann in freierster Weise zur Anwendung kommen.

Auch das Handgeräth, die Radirnadeln, hier beschreiben zu wollen, wäre vergebliche Arbeit, da sich dieselben jeder Ausübende handgerecht anschleifen muß. Es ist hernach durch das stärkere oder schwächere Aetzen allerdings noch viel Effect zu machen, im Ganzen aber soll die Radirung die fertige Zeichnung in der gewünschten Wirkung geben.

Da es die Ausführung erleichtert und auch sonst vorzuziehen ist, so kann das Ganze etwas matter sein, wie man sich die Sache in der Vollendung gedacht hat, da die Aetzung überallhin etwas verbreitert.

Ganz unbedingtes Erforderniß ist und bleibt es aber, daß der Aetzgrund gehörig bis auf das Metall rein durch-

Digitized by Google

schnitten wird und auch nicht mehr; denn schneidet die Nadel in das Metall hinein, so bildet sich ein Grat zu beiden Seiten, der hernach zu rauher Aetzung und somit zu unruhigen Strichlagen Veranlassung wird; durchschneidet man den Aetzgrund unvollkommen, so kann selbstverständlich die Aetzflüssigkeit nicht genügend einwirken.

Daraus folgt für die Zurichtung der Radirnadeln, daß dieselben weder scharf schneidend sein dürfen, noch so stumpf, daß sie ausgleiten und so den Aetzgrund nicht vollkommen fortnehmen.

Im Uebrigen weiß das jeder Lithograph, denen durch die Chemitypie ein neues Feld der Thätigkeit eröffnet wird.

Das Tiefätzen.

Wie schon mehrfach erwähnt, wird das Aetzen in einem besonderen Raume vorgenommen.

Man setzt zu dem Ende den Aetztrog auf den Tisch und verkleinert den inneren Raum mittels Querstege so weit, daß, wenn die radirte Platte in diese Abtheilung gelegt ist, rund um dieselbe noch $^1/_2$ Zoll Raum ist. Damit die Querstege schließen und die Flüssigkeit nicht unter dieselben durchdringt, drückt man sie in etwas gewöhnlichen Glaserkitt fest.

Hierauf nivellirt man die Platte, indem man eine Wasserwage auf dieselbe stellt und etwa vorhandene Ungleichheiten durch Unterstecken von Kartenspähnen unter die Füße des Troges ausgleicht. Das Nivelliren geschieht natürlich der Länge und Breite nach.

Das Aetzwasser wird nun in einer besonderen Glasschale bereitet und zwar aus

2 Theilen Salpetersäure,
4 „ weichem Fluß- oder Regenwasser,
1 „ Holzessig,
$^1/_4$ „ Salmiak.

Diese Theile müssen genau in dem Maßglase gemessen und je nach der Größe der Platte verdoppelt oder verdreifacht werden. Jedenfalls muß so viel Flüssigkeit vorhanden sein, daß die Platte, in den Aetztrog gelegt, wenigstens $^1/_8$ Zoll unter dem Niveau der Flüssigkeit steht.

Die Wirkung der Säure ist auch von der jeweiligen Temperatur abhängig, ist solche heißer, so wirkt die Säure stärker und umgekehrt.

Die Mischung muß vollständig stattgefunden haben, was am Besten zuerst durch Schütteln und hernach durch Umrühren mit einem Glasstäbchen geschieht, auch ist es gerathen, die Mischung schon etwa eine Viertelstunde vor dem Gebrauche fertig zu haben.

Man hängt oder legt sich jetzt eine Uhr, womöglich mit Secundenzeiger, so vor die Augen, daß man stets darauf sehen kann, gießt die Flüssigkeit in den Aetztrog und legt die Platte, die auf der Rückseite und an den Rändern mit aufgelöstem Asphalt bestrichen ist, mit der Zeichnung nach oben hinein.

Der eben erwähnte Asphalt-Ueberzug muß aber ganz trocken geworden sein, weil er sonst von der Flüssigkeit fortgespült werden würde.

Bei der Berührung des Metalles mit der Säure entwickeln sich Gase, da in der Zersetzung desselben ihr ein Theil des Sauerstoffes entzogen wird, der entweichen will; diese Bläschen müssen, wenn die Aetzung einen regelmäßigen Verlauf nehmen soll, sich gleichmäßig schaumartig, nie aber wild und brodelnd zeigen; in solchem Zustande würde die Säure rauh- und unterfressen. Diese Erscheinung tritt namentlich auf, wenn die Mischung noch nicht hinlänglich verdünnt oder dieselbe unvollkommen gemischt ist.

Diese kleinen Bläschen müssen mit einer Gänsefederfahne fortwährend leicht weggestrichen werden, damit die Aetzung gleichmäßig wird.

Nachdem die Platte fünf Minuten gelegen, nimmt man sie mit den Fingern heraus, spült sie in dem unter dem Tische stehenden Wasser tüchtig ab und trocknet sie, indem man sie zwischen recht weiches Löschpapier legt und dasselbe leicht darauf drückt. Nur muß man sich in Acht nehmen, daß man mit dem Papier nicht auf der Platte hin und her scheuert, da die Zeichnung dadurch leiden könnte. Mittels eines kleinen Blasebalges wird die Platte schließlich ganz getrocknet.

Man betrachtet jetzt die Platte durch eine Loupe, ob die Aetze auch überall gut angegriffen, event. ob auch an einigen Stellen der Deckgrund nicht ganz rein fortgenommen war und corrigirt diese Stellen mit der Nadel oder dem Grabstichel. Nun deckt man mit dem Asphalt und einem feinen Pinsel alle zarteren Theile der Zeichnung, als etwa Luft, Mitteltöne ꝛc. zu und ätzt fernere drei Minuten.

Wiederum herausgenommen, gespült und getrocknet, deckt man auch die weniger zarten Stellen zu und läßt nur noch ganz starke Striche und Flächen nochmals drei Minuten ätzen.

Ich muß hier noch einmal ganz besonders darauf aufmerksam machen, daß man den Asphalt zum Decken vorher vollkommen trocken werden läßt, ehe man die Platte wieder mit der Säure in Verbindung bringt, da sonst durch diese arge Zerstörungen entstehen können. Wird man während des Aetzens eine ungenügend gedeckte Stelle gewahr, so bläst man die Säure auf der Stelle fort und fährt rasch mit dem dazu bereit gehaltenen Pinsel mit

Digitized by Google

Asphalt darüber. Daß die so gedeckte Stelle nun nicht etwa mit der Federfahne, mit der die Gasbläschen zerstört werden, überfahren werden darf, versteht sich von selbst.

Die Platte ist nun genugsam tief geätzt und muß jetzt gereinigt werden. Zu dem Ende legt man dieselbe auf den doppelt zusammengelegten Flanell und bespritzt sie gänzlich mit Terpentin, den man zwei Minuten wirken läßt, alsdann wird sie mit der Terpentinbürste tüchtig ausgebürstet und abgespült. Die Aetzflüssigkeit wird in das dafür bestimmte Glas mit „Aetzwasser" bezeichnet gegossen und die Flasche verschlossen zurückgestellt.

Man kann nun die Wirkung des ganzen Vorganges beachten. Bestimmt und scharf, ohne Unterbrechung, müssen die Linien und Punkte vorhanden sein, sonst sind Nachhülfen mit dem Stichel an den fehlerhaften Stellen nöthig. Solche Nachhülfen müssen besonders da stattfinden, wo einzelne Punkte in den Linien stehen geblieben sind. Diese Punkte sind nicht immer Folge unregelmäßiger Radirung oder Aetzung, sondern oftmals der Unreinheit des Zinks zuzuschreiben, da einzelne Blei- oder Wismuth-Theilchen die im Zink vorhanden sind, von der Aetze nicht angegriffen werden.

Die Platte ist nun freilich rein, dem Anscheine nach, doch würde das chemische Metall beim Einschmelzen nicht haften, weil noch zu viel Fetttheile auf der Platte selbst, besonders aber in der Zeichnung vorhanden sind. Man legt die Platte deshalb in einen flachen Teller, begießt sie mit Aetzkali (Kali causticum in 20 Theile Wasser gelöst), bürstet sie wiederum mit der entsprechenden Bürste tüchtig aus und läßt sie schließlich in einer solchen Lösung ca. 10 Minuten liegen, wodurch etwa noch zurückgebliebene Fetttheile verfeist werden. Alsdann bürstet man die Platte mit weißer Seife und Wasser so lange, bis sich überall ein gleichmäßiger Glanz zeigt. Nachdem dieselbe nun mit reinem Wasser gründlich nachgespült, gießt man das Kali caust. in die Flasche zurück, reinige den Teller, lege die Platte nochmals hinein, begieße sie mit möglichst starkgradigem Spiritus vini und lasse sie darin etwa 10 Minuten stehen. Mit einem weichen Lappen wird dann die Platte vollkommen trocken gewischt.

Da das chemische Metall beim Einschmelzen nur am blanken Metall haftet, so muß die vertiefte Zeichnung nochmals mit einem Drathquast, wie solche die Gürtler und Vergolder zum Reinigen der Löthfugen benutzen, und den man mit dem technischen Ausdruck „Meisterstück" bezeichnet, tüchtig ausgerieben werden. Alsdann ist die Platte, die nun nicht wieder mit den Fingern berührt werden darf, zum Einschmelzen des chemischen Metalles fertig.

(Fortsetzung folgt.)

Monats-Correspondenz aus England.

Die letzten Wochen sind so reich an Ereignissen und Erfahrungen auf typographischem Gebiete für mich gewesen, daß ich nicht umhin kann den Lesern des „Archivs" eine gedrängte Uebersicht alles dessen zu geben, was besondere und außergewöhnliche Verhältnisse unter meine Notiz gebracht haben. Ich schreibe diese Zeilen am Vorabende meiner Abreise nach dem Continent, u. A. auch nach der lieben Heimath, die ich seit elf Jahren nicht mehr gesehen, kaum von einem Ausfluge nach Paris zurückgekehrt, und unmittelbar nach einem zehntägigen Umherstreifen in den renommirtesten Londoner Stätten unserer Kunst.

Ich muß es natürlich meinem Pariser Freunde und Collegen überlassen, in seinen Mittheilungen von dort aus dem vielen Interessanten und Beachtenswerthen, das wir gemeinschaftlich dort gesehen, das Bemerkenswertheste in seiner Correspondenz anzuführen, und beschränke mich hier nur darauf zu erwähnen, daß wir am 21. Mai, dem Pfingstmontage, einem großen Feste nebst Preis- und Dividenden-Vertheilung an die 309 Arbeiter und Arbeiterinnen in der Paul Dupont'schen Administrativ-Druckerei zu Clichy bei Paris beiwohnten, und am Dienstag, 22. Mai, die famosen Ateliers der Maschinenbauer Lachapelle & Glover, 144, rue du Faubourg-Poissonnière, und des Mechanikers und Fabrikanten von Buchdruckerei-Utensilien aller Art, Voilbieu, 8, rue du Regard, besuchten. An beiden Orten fand ich meine Erwartungen weit übertroffen und hätte gern manch eine Stunde länger verweilt als die karg mir zugemessene Zeit es gestattete.

Kaum in London zurück, ward mir der Besuch zweier Kunstverwandten aus Deutschland angekündigt, die lediglich zu dem Ende London besuchen wollten, um hier die Art und Weise der Arbeit, das Clichiren, und endlich den Druck der großen Londoner Tageblätter zu studiren. Ich hatte mich also sofort mit den verschiedenen Autoritäten in Verbindung zu setzen, um überall der Zulassung für meine deutschen Besucher (die der englischen Sprache unkundig) und mich selbst als ihren Führer und Dollmetscher sicher zu sein. Es gelang mir, außerdem die Erlaubniß zum Besuch der berühmten Stereotypie- und Galvanoplastischen Anstalt der Gebrüder Dellagana, der Schnellpressen-Fabrik von Annable & Co., der Buchdruckerei-Utensilien-Fabrik und Walzengießerei von Harrild & Son, der Friedrich Ullmer'schen Werkstätten, der Buchdruckereien von Wateslow & Son, Bradbury, Evans & Co., ꝛc. zu erlangen.

Von den großen Zeitungs-Officinen besuchten wir nur die der *"Times"* und des *"Daily Telegraph"*. Eine

Digitized by Google

Notiz über unsern Besuch in der *"Times"*-Druckerei kann ich wohl füglich unterlassen, habe ich doch erst kürzlich meinen Lesern ein Bild derselben in diesen Spalten vorgeführt; auf das gleiche Thema werde ich ohnehin noch öfter zurückzukommen Gelegenheit haben. Ich erwähne nur, daß wir in Gesellschaft der zur Zeit hier verweilenden chinesischen Gesandtschaft in den weiten Räumen umhergeführt wurden, und daß die langbezopften Herren in ihren bis auf die Knöchel reichenden schweren seidenen Gewändern mit sichtbarem Interesse und Erstaunen die Maschinerie und die sonstigen großartigen Einrichtungen zum Betriebe einer Kunst inspicirten, deren Wiege ja dem Vernehmen nach ihr himmlisches Reich gewesen sein muß. Einer der schlitzäugigen Gesandtschafts-Secretaire sprach geläufig englisch, war ein sehr intelligenter und dem Anscheine nach mit Nutzen für sich selbst genau beobachtender junger Mensch, und ließ sich mit mir in ein Gespräch ein, während dessen ich ihm den Druckproceß an der Applegath'schen Maschine explicirte.

Ich hatte eine Erlaubnißkarte zum Besuch der Officin des *"Daily Telegraph"* für mich und meine Freunde erhalten, auf der die Mitternachtsstunde von Freitag auf Sonnabend (1.—2. Juni) als die geeignetste Zeit für die Besichtigung derselben angegeben war. Mit dem Schlage 12 Uhr traten wir von Fleet Street aus in das Wartezimmer und wurden sofort hinaufgeführt in das Maschinengebäude. Die vier riesigen Hoe'schen Maschinen (eine zu 10 und drei zu 8 Cylindern) hatten die Arbeit noch nicht begonnen; von den vier großen Seiten der äußeren Form des Blattes sahen wir erst zwei auf jeden der colossalen Platten-Cylinder befestigt. Die Beamten des Etablissements überließen mir die Führung meiner Besucher, und wir hatten vollkommene Freiheit zu gehen wohin immer es uns belieben mochte, zu verweilen so lange es uns gefiel und uns auf's Genaueste anzusehen, was wir immer zu inspiciren wünschten. Ich bat den Ober-Maschinenmeister mich zu avertiren kurz bevor er die Maschinen ihr Werk beginnen ließe, und führte meine Begleiter zunächst nach der Stereotypie. Dort war man gerade mit der Titel-Seite des *"Daily Telegraph"* vom 2. Juni beschäftigt, von der bereits eine Platte fertig gemacht wurde (vier Platten werden von jeder Seite, also, bei einer einfachen Nummer von acht Seiten, 32 Platten im Ganzen gegossen. Acht Personen, von denen fünf Stereotypeure und drei Handlanger, sind beschäftigt. Sie beginnen um 10 Uhr Abends, wenn kein Supplement und um 8½ Uhr, wenn ein Supplement ausgegeben wird. Ich folgte dem Clichir-Proceß nach der Uhr, und fand, daß von dem Augenblicke, wo die geschlossene Satzform (eine Seite) auf die Schließplatte gelegt wird, bis zu dem, wo die für die Maschine fertige Platte hinunter getragen wird, fast ohne Ausnahme 21 Minuten verstrichen. Drei Gießflaschen sind in Thätigkeit, und die Leute arbeiten sich so wundervoll in die Hand, so ohne alles Sprechen oder Dirigiren, daß wir sämmtlich erstaunt waren. Die nöthigen Instrumente und Maschinerien sind natürlich complett und allen Anforderungen entsprechend. Die Platten des *"Daily Telegraph"* sind nicht stärker als etwa drei Cicero, die der *"Times"* sind auf Schrifthöhe, doch hohl, d. h. mit im Guß befindlichen Trägern versehen, die auf dem Rücken der Platte einem Gitterwerk gleichen.

Während wir noch dem Clichiren zusahen, kam ein Bote, um uns die Mittheilung zu machen, daß in drei Minuten die Maschinen ihre Thätigkeit beginnen würden. Hinuter gings daher, und wir fanden die größte, die mit zehn Druckcylinder, soeben bereit zum Druck. Die zweite erhielt ihre letzte Platte (die Titelseite), und so hatte bald eine nach der andern ihr nächtliches Treiben begonnen und der weite hohe Saal mit seinen drei Etagen von Gallerien rings herum und um jede einzelne Maschine herum ertönte von dem wirren Durcheinander des durch 34 Druck- und 4 riesige Plattencylinder ganz natürlich erzeugten Knarrens und Klapperns. Die allen Hoe'schen Maschinen eigene Selbstanslage operirte hier mit vollkommener Regelmäßigkeit, und die aus der Maschine „herausgeklappten" Bogen lagen so regelmäßig auf dem Haufen wie der geschickteste und geübteste Ausleger sie nur hätte legen können. Nachdem alle vier Maschinen in Thätigkeit waren, wurden unsere Uhren wieder hervorgezogen, um die Production per Minute zu controlliren, und es ergab sich, daß die vier Maschinen zusammen 1050 Bogen per Minute (auf einer Seite), also 63,000 per Stunde lieferten. Gegen 3 Uhr ist (bei einer einfachen Nummer) der Schondruck beendet und die Platten werden nun durch die inzwischen fertig gewordenen Platten der inneren Form ersetzt, eine Operation, die nur wenige Minuten in Anspruch nimmt, worauf ohne Verzug der Widerdruck vor sich geht. Fast gleichzeitig mit ihm beginnt die Publication, indem die Exemplare stets von den Auslegern weggenommen und dem unmittelbar neben dem Maschinenhause belegenen langen und mit breiten Tischen versehenen Saal zugeführt werden, von dem aus die Zeitung in Packeten von 1 bis 5, 10 und mehr quires (Buch) zusammengeschlagen und einem jeden solchen Packete eine Bill (Art Anschlagezettel mit einer gedrängten Inhaltsübersicht der betreffenden Nummer) hinzugefügt wird. Zum Druck dieser meist mit Holzlettern gesetzten Bills, die

Digitized by Google

man vor allen Zeitungsläden auf Brettern geklebt am Eingange außen auf der Straße gelehnt sieht, ist eine eigene kleine Maschine vorhanden.

Vom ersten Maschinenmeister und dem verantwortlichen metteur-en-pages bis zum Maschinenjungen hinab bemühte sich ein jeder im Geschäft Angestellte uns die genaueste Auskunft auf alle von uns gestellten Fragen zu geben; in allen Theilen des Etablissements wurden wir mit der größten Artigkeit und Freundlichkeit empfangen. Die Setzersäle besuchten wir zuletzt. Man war dort mit dem Umbrechen der letzten Seite der inneren Form beschäftigt, und etwa 24 bis 30 Setzer waren noch in Thätigkeit. Doch ihre Arbeit neigte sich dem Ende zu und bot — die den englischen Zeitungssetzern eigene große Schnelligkeit abgerechnet — nichts Bemerkenswerthes dar, wenn ich nicht etwa der auffallend tiefen Winkelhaken erwähnen will, deren einer bequem die Hälfte einer Columne ft. 8° halten würde. Das Umbrechen geschieht auf dem Schiff nur spaltenweise; die fertigen Spalten werden unausgebunden (doch feucht) von dem langen massiv messingenen Zeitungsschiff auf die Schließplatte geschoben, die Columnenlinie dazwischen, dann, wenn die sechs Spalten zusammen, die Kopfzeile darüber gestellt, eine genau passende eiserne Schraubenrahme darum gelegt, die Spalten nach oben und nach der Seite angetrieben, die Justification derselben mit Viertelpetit-Regleten bewerkstelligt, der Unterschlag hinzugefügt, die Form (eine Seite) geschlossen und zur Stereotypie befördert. Und das geht Alles mit so viel Ruhe, Takt und Sicherheit, daß man sich freut dem zuzusehen.

Die Gebrüder Dellagana haben die Papier-Stereotypie zuerst in der "*Times*"-Druckerei eingerichtet, die jetzt ihr eigenes Personal hält. Jene Herren besorgen mit ihren eigenen Arbeitern jetzt das Clichiren des "*Daily Telegraph*", "*Standard*", der "*Saturday Review*", der "*Illustrated London News*" u. s. w., u. s. w.

Bei unserm Besuche des Dellagana'schen Etablissements zeigte uns der sehr aufmerksame Herr Dellagana (der ältere der Brüder) die Wachs-Stereotypie (Galvanoplastik) vom Beginn bis zu Ende, die verschiedenen herrlichen Maschinen zum Planiren und Facettiren der Platten, den Hinterguß u. s. w., und führte uns dann in die kürzlich von den Herren Dellagana angekaufte, jedoch unter der alten Firma weitergeführte Maschinenbauerei von Annable & Co., wo wir Gelegenheit hatten, herrliche, durch ihren unendlich einfachen Mechanismus sich auszeichnende größere sowohl, als Accidenz-Maschinen zu sehen, deren letztere sich vorzüglich für den Farbendruck eignen. Bei meiner demnächstigen Anwesenheit in Leipzig stehen meinen Herren Collegen Proben von auf diesen (sehr billigen) Maschinen erzeugtem Buntdruck zur Ansicht offen.

Wir besuchten die große Offizin von Waterlow & Son in London Wall, wo der Druck der Eisenbahnbillets uns ganz besonders interessirte. Ein solches englisches Eisenbahnbillet ist etwa zwei englische Zolle lang und $1^1/_4$ Zoll breit, besteht aus einem Stück ein- oder mehrfarbiger Pappe und wird auf ingeniösen kleinen Maschinen gedruckt, deren mehr denn ein Dutzend dort in Thätigkeit waren. Auf der einen Seite werden die unbedruckten Billets in fußhohen Stößen in eine Art messingenen Schachtes hineingelassen, dessen Größen-Dimensionen mit Länge und Breite derselben harmoniren, und von dessen Fußende aus eines nach dem andern durch eine Seitwärtsbewegung auf die kleine Lillputform geführt wird; sobald es von dieser verschwindet, erscheint ein Zwillingspaar lilliputischer Walzen, das der Form Farbe giebt. Inzwischen ist das Billet unter die Nummerirmaschine gelangt, die ihm die laufende Nummer aufstempelt und es am anderen Ende unter den sich mit jedem Billet mehrenden Stoß der fertigen Billets schiebt, der sich in dem Maaße hebt, als der der unbedruckten sich senkt. Das Ganze geht schneller als ich ein Wort niederschreibe. Ist nun das Billet ein für Hin- und Rückreise bestimmtes, so ist die Maschine noch mit einer dritten Vorrichtung, der des Perforirens, versehen, die sich zwischen Form und Nummerir-Apparat befindet. Eine andere höchst interessante Maschine ist die, mittelst deren das Nummeriren dieser Eisenbahnbillets in richtiger Folge controllirt wird. Die fertig gedruckten und nummerirten Billets werden in hohen Stößen in einen dem eben beschriebenen ähnlichen Messingschacht versenkt, so daß z. B. Nr. 1 unten auf dem Grunde und — so fortlaufend — Nr. 500 oben auf liegt. Ein mit dem Mechanismus zusammenhängender Nummernapparat befindet sich daneben und zeigt bei jeder Rotation (deren etwa 350 per Minute) eine neue, ebenfalls unfehlbar fortlaufende Nummer. Der Operator bringt nun die unterste Nummer seines Kartenstoßes mit dem Nummernapparat in Harmonie und fängt dann an zu zählen, d. h. er bringt seine Maschine unter die Einwirkung der Dampfkraft. Das Geklapper beginnt und in demselben Maaße, in dem ein Billet nach dem andern verschwindet, zeigt daneben unter einer Glaskapsel, der Nummernapparat neue Nummern. So oft es dem Operator gut erscheint, hakt er seine Maschine aus, das Getriebe steht, und er vergleicht das letzte Billet mit der Nummer unter der Glaskapsel: so lange diese beiden in ihren Zahlen harmoniren, ist Alles in Ordnung.

Digitized by Google

Meine Gäste bewunderten ferner in dem bedeutenden Geschäft von Harrild & Son in Farringdon Street den neuen Waldbrook-Kasten nebst Gestell und die famose Walzengießerei, die nicht allein fast die ganzen Londoner Druckereien, sondern auch die Mehrzahl derer Englands überhaupt, mit Hand- und Maschinenwalzen versorgt. Daß ein derartiges Unternehmen bedeutend sein müsse, leuchtet ein. Neu waren mir die Kochapparate für die Walzenmasse: riesige, cylinderförmige Kessel, in denen eine durch Dampf getriebene Quirl-Vorrichtung von Eisen die flüssige, kochende Masse in beständiger Kreisbewegung erhält. Eine Anzahl besonders für die Aufnahme der Walzen eingerichteter, ganz verdeckter Wagen ist täglich von früh bis spät mit dem Einholen der ausgedienten und dem Fortschaffen der frischen Walzen beschäftigt — eine Art von Tausch- oder Wechselgeschäft zwischen dem obigen Hause und den verschiedenen Druckereien Londons. Die berühmte, sogenannte Waldbrook-Kasten-Erfindung ist ebenfalls ein bedeutender Fortschritt zur Erleichterung und Vereinfachung, also consequenterweise auch Beschleunigung der Arbeit des Setzers. Der Kasten ist indessen in unseren verschiedenen Fach-Organen bereits zur Genüge beschrieben, und will ich daher nicht in die Details der Erfindung eingehen.

Der Besuch der Officin von Bradbury, Evans & Co. in Bouverie Street bildete den Schluß unserer typographischen Rundschau durch London. Wir wohnten dort u. A. dem Druck des bekannten englischen Witzblattes "*Punch*" bei und inspicirten die 34 Maschinen der Officin, unter denen namentlich die Dryden'schen Schön- und Widerdruckmaschinen höchst beachtenswerth waren.

London, 10. Juni 1866. Th. Küster.

Schriftprobenschau.

Von der Firma J. Ch. D. Nies in Frankfurt a/M. liegt unserem heutigen Hefte eine reichhaltige Collection Ecken, wie auch einige Einfassungen bei. Wenn auch ein Theil derselben nicht ganz unserem jetzigen Geschmack entspricht, so ist doch auch eine große Anzahl davon, besonders die kleineren, recht gefällig in der Zeichnung und lassen sich sehr vortheilhaft verwenden, wie wir bereits im vorigen Heft zeigten, und in den späteren Heften zeigen werden. Da es uns bei den inzwischen eingetretenen politischen Ereignissen unmöglich war, den erhaltenen Guß zur nochmaligen Justirung nach Frankfurt zu senden, so lassen auf unseren Proben leider die Anschlüsse der Linien zu wünschen übrig, da der erhaltene Guß selbst zu hoch war.

Sprechsaal.

Löbl. Redaction des „Archivs".

Im 4. Heft des 3. Bandes Ihrer werthen Zeitschrift erwähnten Sie einer neuen Accidenzpresse.

Ohne dem Verdienste der löbl. Groß'schen Maschinen-Fabrik in Stuttgart zu nahe zu treten, möchte ich Sie darauf aufmerksam machen, daß ich schon vor 4 Jahren mit einer derartigen Maschine, damals freilich nur für Correctur-Abzüge berechnet, an die Oeffentlichkeit getreten bin. Ich übersende Ihnen hierbei einen Prospectus nebst Zeichnung der Maschine, worans Sie ersehen werden, daß die Stuttgarter Presse wenigstens nicht original ist.

Ich möchte übrigens von Letzterer nicht behaupten, daß sie einen fehlerfreien Druck liefert, da der Druck-Cylinder nur durch die Reibung des Zundamentes, oder vielmehr durch die mit dem Deckel bedeckte Form, in Umdrehung gebracht wird. Da unter solchen Umständen von einer regelmäßigen Umdrehung nicht die Rede sein kann, so wird ein Schmitzen des Druckes nicht ausbleiben können. Ergebenst A. Ifermann.

Correctur-Maschine von A. Ifermann in Hamburg.

Die mannigfachen Unzuträglichkeiten beim Correctur-Abziehen, namentlich für Zeitungen, haben mich veranlaßt, umstehend abgebildete Maschine zu construiren und ich erlaube mir, dieselbe allen Buchdruckereibesitzern, hauptsächlich den löbl. Zeitungsdruckereien zu empfehlen. Ich offerire hier eine solide gearbeitete, praktisch bewährte Maschine, ganz von Eisen, **kein Rudelholz.** Die dazu gehörenden Schiffe sind aus Eisen und Zink construirt mit Vermeidung jedes Holzwerkes, das durch das nothwendige Aufwachsen nach kurzer Zeit sowohl reißt und bricht, als auch sehr bald den accuraten Winkel verliert.

Das Abziehen der ausgebundenen Spalten und Columnen in einer Presse, oder, wie es wohl noch häufig geschieht, das Abklopfen derselben mit einer Bürste hat, abgesehen von dem Zeitverluste, in ersterem Falle sehr oft den Nachtheil, daß der Satz schief gezogen und dann nur mit Mühe wieder gerade gerichtet werden kann, daß beim Ausschießen sowohl, wie beim Farbenauftragen leicht etwas zusammenfallen kann und daß die Schrift, besonders an den äußeren Seiten, in beiden Fällen bedeutend leidet. Man kann dreist behaupten, daß Tausend Abdrücke von einer zugerichteten Form die Schrift nicht so sehr mitnehmen, wie ein schlechter Correctur-Abzug. Auch das Ausbinden, sowie das Ein- und Ausschießen in die Presse bleibt bei großen Zeitungs-Columnen stets eine gefahrvolle Manipulation; zum Schließen jeder einzelnen Columne ist jedoch gewöhnlich keine Zeit.

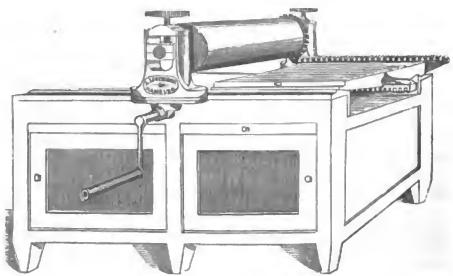
Bei meiner hier offerirten Einrichtung fällt alles und jedes Ausbinden weg. Der sogenannte Paquetsatz wird in Spaltenschiffe gesetzt und wenn das Schiff gefüllt ist, durch Anlegung von Schrägstegen und Eindrückung von Keilen in den Schiffen festgeschlossen. Die so gefüllten Schiffe, die einen platten und egalen Zinkboden haben, werden einzeln oder auch vier auf einmal in die Correctur-Maschine gelegt und abgezogen. Zum Umbrechen der Spalten in Columnen dienen Schiffe, in denen eine zu der Größe der resp. Columnen im Verhältniß stehende Rahme genau paßt. Sobald nun die Seite justirt ist, werden ebenfalls eiserne Schrägstege an zwei Seiten angelegt und die ganze Columne durch Einsetzen von entsprechenden Keilen leicht geschlossen. Auch diese so geschlossene Columne bleibt im Schiffe stehen und wird mit demselben in der Correctur-Maschine abgezogen.' Es fällt somit jede

Digitized by Google

Möglichkeit zur Erzeugung von Zwiebelfiſchen beim Abziehen fort, das Auftragen der Farbe geſchieht ſchneller und ſicherer und das Corrigiren geht ſpäter leichter vom Statten, als wenn die Columne in Schnüren ſteht. — Dieſe Rahmen zu den einzelnen Columnen liefere ich je nach dem Formate der reſp. Zeitung. Wenn man berückſichtigt, wie ſo leicht durch das Schieben der großen Columnen auf dem Fundamente beim Schließen Quirlungen vorkommen können, wie oft beim Löſen der Schnüre die Schlußbuchſtaben verrutſchen und umfallen, ſo wird man die Bequemlichkeit, von vorne herein mit geſchloſſenen Columnen zu manipuliren, einſehen. Für diejenigen Officinen, bei denen ein weiterer Transport der Columnen vom Setzerzimmer in die Maſchine, wohl gar über die Treppen ſtattfinden muß, liefere ich verſchließbare Käſten, in denen die Columnen mit dem Schiff ſo feſt liegen, daß ſelbſt beim möglichen Niederfallen der Satz dennoch nicht zuſammen fallen kann. — Und was iſt wohl für eine Zeitung erwünſchter, als in allen Fällen für zufälliges Unglück in Betreff des Satzes geſichert zu ſein!

Der Fuß der Maſchine iſt zu Schränken verwendet. In dem auf der linken Seite befindlichen Schranke wird das Correctur-Papier, trocken oder gefeuchtet aufbewahrt. In dem Schrank zur Rechten ſind Lagergeſtelle für die Walzen, Raum für Farbedoſen, ſo wie zur Aufbewahrung zurückgeſtellten Satzes. Ueber dieſem Schranke befindet ſich eine mittels eines Knopfes vorzuziehende Farbeplatte. Sobald der Satz zum Abziehen auf's Fundament geſtellt iſt, wird eine Walze von dem Lager genommen und auf dem vorgezogenen Farbetiſche durchgerieben. Ein leichter Stoß ſchiebt den Farbetiſch wieder zurück, die Form wird aufgetragen und die Walze ſogleich wieder an ihre Stelle gebracht. Nachdem nun ein Blatt Papier auf die Form gelegt und die Kurbel umgedreht wird, hat man den reinſten Correctur-Abzug ohne jegliche Beſchädigung der Schrift.

Daß dieſe Maſchine auch zum Druck von Placaten ꝛc. angewendet werden kann, iſt leicht erſichtlich. Ein Deckel mit Rähmchen iſt leicht anzubringen und bei jedem Durchzug iſt ein



Bogen gedruckt, ohne daß man genöthigt iſt, das Fundament wieder zurück zu ziehen.

Aber auch zum Abziehen der Correcturen von Werken und Accidenzen, die in Schnüren abgedruckt werden müſſen, iſt die Maſchine äußerſt praktiſch, da der cylindriſche Druck nur geringe iſt und, wie ich ſogleich erklären werde, der Cylinder auf's Haar genau zu beiden Seiten geſtellt werden kann.

Die Maſchine ſelbſt anlangend, ſo liegt ein eiſerner, mit Filz überzogener Cylinder in, je nach der Höhe der Schrift oder Stärke des Drucker verſtellbaren Mettallagern. Auf den Lagern befindet ſich an jeder Seite ein, in Grade mit Nummern abgetheiltes Handrad, worauf ein Zeiger die Tiefe der Cylinderſtellung angiebt. So iſt es möglich, den Cylinder ſchnell und auf's Haar genau an beiden Seiten gleichmäßig tiefer oder höher zu ſtellen. Dem Fundament, worauf die Schiffe mit dem abzuziehenden Satze gelegt werden, iſt an der hinteren Spitze eine Zahnſtange angeſchraubt, die bei der Fortbewegung des Fundamentes in den Zahnkranz des Cylinders faßt und dieſen, ebenſo wie bei den Schnellpreſſen, in Umlauf bringt. Die Fortbewegung des Fundamentes geſchieht in Schienen, durch Umdrehung einer an der Maſchine angebrachten Kurbel und ebenfalls in Zahnſtangen. Die Kurbel kann leicht aufgeſteckt und abgenommen werden.

Der Preis für die complette Maſchine jedoch ohne Schiffe, würde ſich auf 200 Thaler oder 350 fl. Rhein. ſtellen. Schiffe und Schutz-Käſten je nach Größe und Anzahl. Bei event. Beſtellungen bitte mir eine Nummer der reſp. Zeitung einzuſenden und auf derſelben die genaue Breite des Maſchinenrahmen-Mittelſteges abzuzeichnen. Ich werde danach alsdann die Schiffe in der gewünſchten Anzahl anfertigen.

Bei dieſer Gelegenheit mache ich noch auf meine anerkannt praktiſchen **Papierſchneide-Maſchinen** aufmerkſam, die ſowohl zum Zerſchneiden der Bogen in Folio, Quart ꝛc. als auch bei Accidenzen zum ſaubern Beſchneiden, gleich dem beſten Buchbinderhobel eingerichtet ſind. Preis complet incl. Verpackung 63 Thaler oder 110½ fl. Rhein.

A. Ifermann in Hamburg.

Digitized by Google

Annoncen.

Eine in einer Kreisstadt des Großh. Posen seit circa 5 Jahren bestehende **Buchdruckerei** mit dem Verhältnisse eines gut rentirenden polit. Wochenblattes verbunden mit einem Schreibmaterialiengeschäft, ist Umstände halber für 3000 Thlr. unter günstigen Bedingungen zu verkaufen. Frankirte Offerten **W. K.** besorgt Herr **M. Orenstein, Posen.**

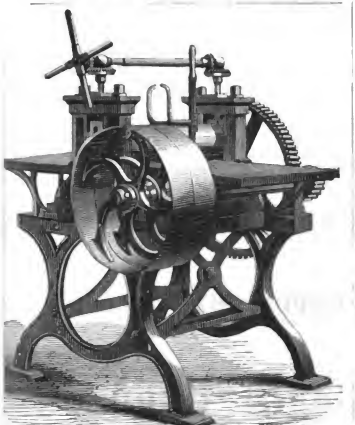
J. G. Roth, Tischlermeister in Leipzig, Lange Straße 9, empfiehlt sich zur Anfertigung von Schriftkästen, Regalen, Setzbrettern ꝛc., in allerkürzester Zeit und versichert bei solidester Ausführung die billigsten Preise. Fraktur- und Antiquakästen sind stets vorräthig.

Die Ausführung von **Titeln, Umschlägen, Karten, Plakaten, Illustrationen** in Ton- und Farbendruck, sowie die Anfertigung der dazu nöthigen Platten ꝛc., besorge ich denjenigen der Herren Collegen, welche sich weniger mit derartigen Arbeiten beschäftigen, auf das Schnellste und Billigste **unter ihrer Firma,** strengste Discretion im Voraus verbürgend.

A. Waldow.

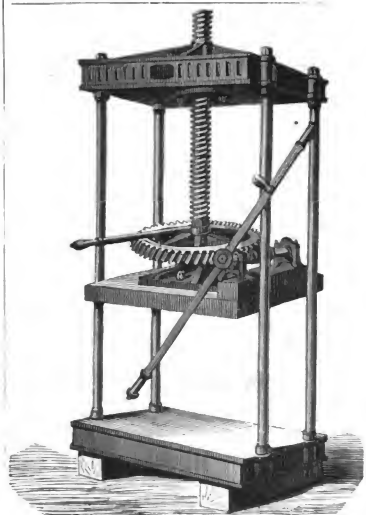
3 lithogr. Maschinen, fast neu

und circa 300 lithogr. Steine jeder Größe, gut erhalten und gegenwärtig noch im Betriebe, sind sofort im Ganzen oder getheilt zu angemessenen Preisen zu verkaufen bei **Leopold Unger jun.** in Berlin, Prenzlauerstr. Nr. 28a.



Satinir-Maschine von A. Groß in Stuttgart.

	Mit Räderübersetzung, eisernem Tischgestell und Parallelstellung.	Fl. Vereinswährung	Thlr. preuß. Cour.	Frcs.
Nr. 1.	Walzenlänge 33¼ engl. Zoll — 85 C.	500	286	1072
„ 2.	„ 27½ „ „ „ — 70 „	450	257	955
„ 3.	„ 23½ „ „ „ — 60 „	400	228	858



Glättpresse von A. Groß in Stuttgart.

I. Mit eisernem Grund- und Kopfstück, Spindel und Schneckenrad und endloser Schraube.

		Engl. Zoll.			Centimetres.			Fl.	Thlr. pr. Crt.	Frs.
		Breite	Tiefe	Höhe	Breite	Tiefe	Höhe	ö. W.		
Nr. 5.	Pressraum	39	26	47	99	66	120	650	372	1393
„ 6.	„	33¾	26	38¾	86	66	100	500	286	1072

II. Mit hölzernem Grund- und Kopfstück, Spindel und Schneckenrad mit endloser Schraube.

Nr. 7.	Pressraum	39	26	47	99	66	120	400	228	858
„ 8.	„	33¾	26	38¾	86	66	100	350	200	750
„ 9.	„	30	23	30	76	58	76	275	157	590

III. Ohne Schneckenrad mit Schleppbrdel.

Nr. 10.	Pressraum	30	23	24	76	58	60	120	68	258

Digitized by Google

Hiermit erlauben wir uns anzuzeigen, daß wir von den im vorigen Hefte abgedruckten Bruchziffern Matrizen zum Preise von 12 Ngr. pro Stück abgeben. **C. Kühl** in Neudnitz-Leipzig.

Eine **Schriftgießerei** in Berlin mit fester Kundschaft, verbunden mit Stereotypie ist Familienverhältnisse halber bei 1500 bis 2000 Thlr. Anzahlung sofort zu verkaufen. Franco-Adressen bittet man in Berlin bei Herrn Alex. Jonas, Poststr. 8 abzugeben.

Den Herren Buchdruckereibesitzern hiermit die ergebene Anzeige, daß ich den Bau und Vertrieb der von mir erfundenen

Satinir-Schnellpresse

der rühmlichst bekannten Maschinenfabrik von G. Sigl in Berlin und Wien übertragen habe.

Die Maschine hat sich bei unausgesetzter Thätigkeit in meiner Officin in allen Einzelheiten als tüchtig bewährt und liefert stündlich 900—1000 schön geglänzte Bogen im Formate von 27 × 35 Zoll Hamb. Bei Dampfbetrieb können bequem bis 1500 Bogen per Stunde geliefert werden.

Für besonders feine Arbeiten, als Schriftproben ꝛc. wende ich eine mehrmalige Satinage an, wodurch die kostspieligen Stahlplatten gänzlich überflüssig werden.

Zum Betriebe sind nur 2 Zinkplatten erforderlich, welche bei einigermaßen sorgfältiger Behandlung 3 Monate und länger hatten. Die Maschine polirt die Platten während der Arbeit, so daß ein Blindwerden oder Anlaufen durch feuchte Papiere nicht möglich ist.

Das Personal zur Bedienung der Maschine besteht bei Handbetrieb aus einem Radbreher und zwei Knaben (resp. Mädchen.)

Zur Anfertigung von sogenanntem Wasserdruck hat sich die Maschine als sehr geeignet erwiesen.

Die echten Satinirschnellpressen tragen die Bezeichnung:

G. Sigl, Berlin und Wien

Schlotte's Satinir-Schnellpresse.

Die bereits mehrfach aufgetauchten Nachahmungen dieser Satinirmaschine sprechen für die Brauchbarkeit meiner Erfindung.

Preis einer Maschine obigen Formats 400 Thlr. Pr.

Aufträge bitte ich nach der Convenienz der Herren Besteller entweder an mich oder direct an die Maschinenfabrik von G. Sigl in Berlin und Wien zu richten.

Hamburg, Juni 1866.

Ferd. Schlotte,
Buchdruckereibesitzer.

Abonnements-Einladung.

Mit dem vorliegenden Heft schließt der 1. Theil des III. Bandes unseres Archivs. Wir bitten deshalb diejenigen geehrten Abonnenten, welche dasselbe in Theilen (6 Hefte) beziehen, Ihre Bestellungen bei den betreffenden Buchhandlungen recht zahlreich erneuern und es uns so möglich zu machen, das Archiv selbst in dieser schweren Zeit in alter gediegener Weise fortführen zu können.

Red. und Verlagshandlung des Archivs.

J. G. Schelter & Giesecke. Leipzig & Wien.

Moderne fette Text Fraktur.

Min. 16 Pfd. à Pfd. 15 Ngr. — 80 Nkr.

Marienburg Baden Schwarzburg Guadau

Moderne fette Doppelmittel Fraktur.

Min. 18 Pfd. à Pfd. 15 Ngr. — 85 Nkr.

Großer Ausverkauf

Moderne fette Kl. Canon Fraktur

Min. 20 Pfd. à Pfd. 15 Ngr. — 80 Nkr.

Bekanntmachungen Baum

Moderne fette Gr. Canon Fraktur.

Min. 20 Pfd. à Pfd. 15 Ngr. — 80 Nkr.

Extrafahrten

Redigirt und herausgegeben von Alexander Waldow in Leipzig. — Druck von Alexander Waldow in Leipzig.

Digitized by Google

No. 125 — 10 Pfd. fl. 1 30.

Nr. 152. Min. 6 Pfd. per Pfd. fl. 1. 30.

Nr. 151. Min. 6 Pfd. per Pfd. fl. 1. 30.

Nr. 127 — 10 Pfd. fl. 1. 30.

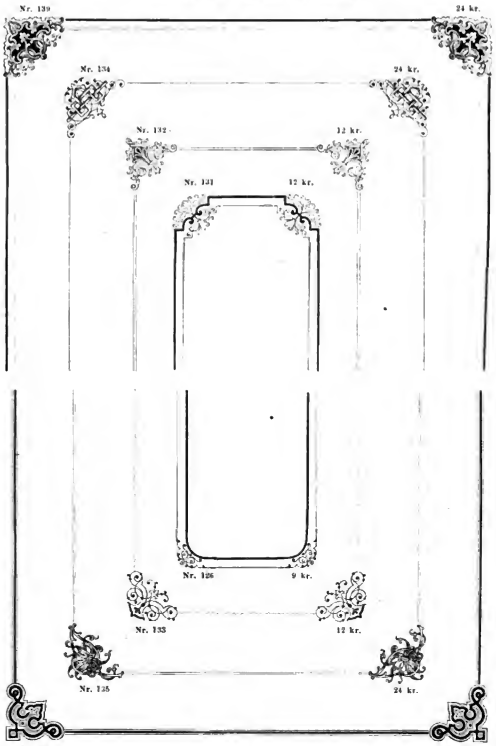
Nr. 149. Min. 6 Pfd. à Pfd. fl. 1. 30.

Ecken einzeln à 6 Stück fl. 1.

Nr. 122 mit kleinen Ecken.

Digitized by Google

Neueste Original-Ecken.



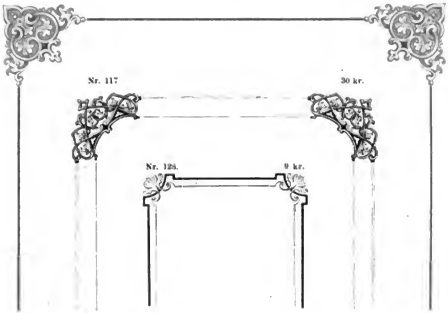
J. CH. D. NIES.

Minimum jeder Ecke 8 Stück.

Digitized by Google

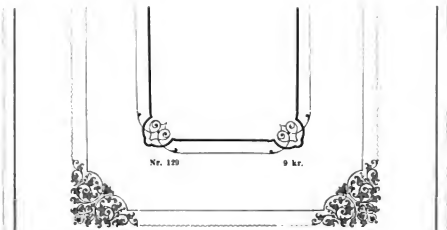
Neueste Original-Ecken.

Nr. 118 — 30 kr.



Nr. 117 — 30 kr.

Nr. 124. — 9 kr.



Nr. 129 — 9 kr.

Nr. 141 — 24 kr.

Nr. 144 — 30 kr.

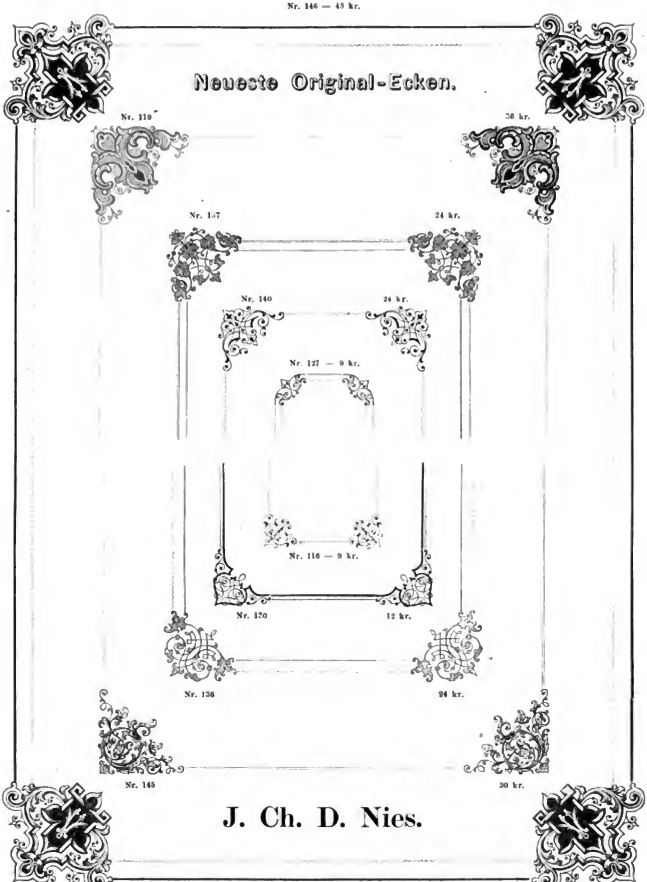
J. CH. D. NIES.

Minimum jeder Ecke 8 Stück.

Beilage zu Heft 6, III. Band des Archivs für Buchdruckerkunst. Blatt 2. Druck und Verlag von A. Waldow, Leipzig.

Digitized by Google

Neueste Original-Ecken.



J. Ch. D. Nies.

Minimum jeder Ecke 8 Stück.

Digitized by Google

Der
Satz des Dänischen.

Für Setzer und Correctoren

von

Aug. Marahrens.

Einleitung.

Nicht gar zu selten haben wir Gelegenheit, Erzeugnisse der Presse zu erblicken, welche in deutscher Sprache im Auslande gefertigt sind, in denen aber meistens der Sprache in orthographischer, typographischer und wortheilender Hinsicht derart Gewalt angethan ist, daß wir ein solches Product mit Bedauern anblicken und ihre Erzeuger mitleidig belächeln. Wir thun Unrecht daran; wir sehen den Splitter in dem Auge Anderer, nicht aber den Balken in unserem eigenen. In denselben Fehler, den wir an Anderen erkennen und bemitleiden, verfallen wir täglich, denn wir setzen und drucken, von Werken zu schweigen, Avisbriefe, Circulare, Prospecte und dergleichen Sachen mehr in fremden Sprachen, und wenn man auch blos einzelne Citate aus fremden Sprachen in Zeitungen und Werken berücksichtigt.

Wenn bei Werken, welche in einer fremden Sprache gedruckt werden, darauf gesehen wird, daß Setzer und Corrector mit derselben vertraut sind, so ist dies doch bei kleineren Sachen, wie die oben angeführten, nicht immer und durchweg fast nie möglich. Rechnet man nun noch hinzu, daß unsere jüngeren Typographen mit wenigen Ausnahmen kaum richtig deutsch schreiben können, von fremden Sprachen aber nicht einmal die elementaren Vorkenntnisse besitzen, so kann es nicht befremden, daß auf diesem Gebiete Sachen geliefert werden, die der Angehörige der Nation, für den sie bestimmt sind, oft nur mit großer Mühe versteht.

Um so anerkennenswerther aber sind die Bestrebungen, welche in neuerer Zeit zu Tage treten, dem deutschen Setzer durch sachgemäße Abhandlungen Anleitung zum Setzen fremder Sprachen zu geben, denn eben durch diese Bestrebungen wird nicht allein dem Einzelnen, — dem nach Vermehrung seines Wissens und seiner Kenntnisse strebsamen Jüngling, — vielmehr der ganzen deutschen Typographie ein wesentlicher, nicht gering anzuschlagender Dienst geleistet.

Doch nicht bloß den deutschen Setzern im deutschen Vaterlande sollen diese Anleitungen zum Setzen fremder Sprachen dienen, nein, bei weitem mehr sollen sie denjenigen, welche die Grenze des Vaterlandes überschreiten und im fremden Lande Aufenthalt suchen, ein Rathgeber und Führer sein. Sie sollen ihnen Schutz gewähren, nicht in die Fehler zu verfallen, welche von Denen begangen werden, die der Sprache des betreffenden fremden Landes und den Eigenthümlichkeiten seiner Typographie völlig fremd sind, und ihnen die Demüthigungen ersparen, deren oft selbst die besten deutschen Setzer anfänglich im Auslande ausgesetzt sind.

Alphabet und Schrift.

Um eine fremde Sprache setzen zu können, ist es vor Allem erforderlich, daß man das Alphabet derselben kennt und in zweiter Linie, daß man mit der Aussprache vertraut ist.

Zur dänischen Druckschrift bedient man sich unserer deutschen Buchstaben. Die Antiqua wird nur dann und wann, grade wie bei uns, zu wissenschaftlichen Werken

Digitized by Google

benutzt. Unter den Druckerzeugnissen für das tägliche Leben giebt es ein Blatt, „Fædrelandet“ — das Vaterland — welches seit 1848 mit lateinischen Lettern gedruckt wird. Als nämlich im Jahre 1848 der Krieg zwischen Deutschland und Dänemark entbrannte, trat das genannte Blatt in nationaler Begeisterung mit der Aufforderung hervor, die deutschen Buchstaben zu verwerfen und dafür die lateinischen zu adoptiren. Es ging mit dem Beispiele voran, hat aber weiter keine Nachahmung gefunden. In das Gebiet der dänischen mit unsern deutschen Lettern gedruckten Sprache gehört auch ganz Norwegen; die schwedische Sprache, eine Schwester der dänischen, bedient sich dagegen der lateinischen Lettern.

Das Alphabet der dänischen Sprache ist jedoch verschieden von dem unsrigen, wiewohl die Benennung der einzelnen Buchstaben dieselbe ist.

Während dem dänischen Alphabet das Zeichen unseres Ww und mangelt, tritt an dessen Stelle unser Vv, welches we genannt und auch im Anfange einer Sylbe wie im Deutschen, am Schlusse dagegen fast wie u ausgesprochen wird, z. B. vi, wir; avle (au-le) erzeugen. An die Stelle unseres Ue ü tritt im Dänischen das Yy. Unsere Doppelvocale Ae ä und Oe ö sind im Dänischen zum Alphabet gehörende Buchstaben und folgen hinter Z.

Die dänische Sprache hat zwei A, das hellständige, wie wir es im Deutschen gar nicht besitzen, und das breite, wie ein in einandergezogenes ao lautend. Wiewohl die dänischen Sprachlehrer beide A als zwei verschiedene Buchstaben des Alphabets behandeln, so giebt es doch nur ein Zeichen für beide Laute, und nur dadurch wird der Unterschied hervorgehoben, daß das breite A durch eine Verdoppelung dieses Vokals (Aa und aa) ausgedrückt wird.

Außer unserm W fehlen der dänischen Sprache eigentlich auch das Qq und Xx, und wird der Buchstabe C nur selten, in Fremdwörtern, wo er gar nicht zu vermeiden ist, angewandt, z. B. im weiblichen Vornamen Cäcilie (im Dänischen nicht Cäcilie); Christian, Christine schreibt man oft mit K: Kristian ꝛc.

Dieselbe hat die dänische Sprache ebensoviel Buchstaben als unsere deutsche, obgleich die Grammatiker deren gewöhnlich 28 annehmen.

Hinsichtlich der Zeichen sind verschieden von unseren deutschen die Ae ä und Oe ö. Ersteres ist ein in einandergezogenes A und E, nämlich Æ und æ, letzteres ein O, durch welches ein schräger Strich geht, Ø ø.

Auch als Schreibschrift bedient man sich zur dänischen Sprache derselben wie wir. Nur einige Abweichungen, welche leicht zu erlernen sind, möchten hier anzuführen sein. Zumal sind es die folgenden Zeichen, welche uns fehlen:

Æ und æ für Ä ä.
Ø und ø für Ö ö.
ſt, ein ineinandergezogenes ſ und t.
ſt, ein ineinandergezogenes ſ und t.

An dem langen ſ, dessen Zeichen unserm deutschen gleich ist, macht der Däne oben rechts ein von oben links herum nach unten gezogenes Häkchen.

In Dänemark giebt es eine viel größere Einheit in der Handschrift, als in Deutschland, wodurch das Lesen des Manuscripts ganz bedeutend erleichtert wird. Während in Deutschland jeder Literat und Gelehrte eine Bravour darin sucht, so schlecht als möglich zu schreiben, ist in Dänemark das Gegentheil der Fall. Wie der Eine formt auch der Andere die Charaktere der Schrift, und Jeder befleißigt sich, seine Schriftzeichen so deutlich, als er es nur eben auszuführen im Stande ist, dem Papiere anzuvertrauen.

Lettern und Kästen.

Soweit es die Grammatik anlangt, haben wir bereits oben den Unterschied angegeben, welcher zwischen dem deutschen und dänischen Alphabet obwaltet. Hier also nur die Verschiedenheiten in typographischer Beziehung, hinsichtlich der metallenen Lettern.

Im dänischen fehlen unsere zusammengegossenen Buchstaben ß, ʒ, ff, ck, ch, weil sie in der Sprache nicht vorkommen; dagegen sind zusammengegossen ſt und ſi, und zuweilen (jedoch höchst selten) auch ef; das runde und lange ſ.

Weil Dänemark arm an Industrie ist — es besitzt, beiläufig bemerkt, nur eine Gießerei — so werden Schriften und Kästen zum größten Theile aus Deutschland bezogen. Daher kommt es denn, daß man in den meisten Druckereien die sogenannten sächsischen Kästen vorfindet und der dänische Buchdrucker unsere deutschen ch, ck, ff, ß, ʒ, W, w, Q, q, Ä, Ö, Ü, ä, ö und ü mit in den Kauf nehmen muß. Zuweilen findet man diese Buchstaben mit eingelegt, meistens sind sie aber von vornherein entfernt.

Im dänischen Kasten, in welchem außer den der Sprache angehörigen Charakteren zum Ueberfluß auch noch die deutschen Ligaturen eingelegt sind, entstehen leicht Zwiebelfische (im dänischen Svibelfikke oder Pandekager), weshalb der wie folgt eingereihte dänische Kasten, der in Norwegen und in den besseren Druckereien Kopenhagens eingeführt ist, zu empfehlen sein dürfte.

Digitized by Google

Es ergiebt sich hieraus, daß selbst der rein dänische Kasten vom deutschen wenig verschieden ist, und der Unterschied überhaupt nur darin besteht, daß die Versalien mit ihren Fächern etwas weiter nach links hinausgeschoben sind, daß das Fach für s, weil dieser Schlußbuchstabe im Dänischen weit mehr als bei uns gebraucht wird, doppelt so groß als in unseren Kästen ist, daß die zusammengegossenen ſk und ſl in den Fächern unserer ß und tz, und ck liegen und daß v ein größeres Fach besitzt.

Die Aussprache.

Die dänische Sprache gehört zu demselben Sprachkreis (dem germanischen), wie die deutsche, und ist in ihr die Benennung der Buchstaben und die Aussprache wie im Deutschen, der lateinischen und griechischen nachgebildet, und hat nur die Zeit Aenderungen darin hervortreten lassen.

A		B		C		D		E		F	G		H		I		K
L		M		N		O		P		Q	R		S		T		U
1	2	3	4	5	6	7	8	9	0	V	X	Y	Z		Æ		Ø
*	†	„	—	ſl		æ		ſt		ø	y		¼ Gevierte.		½ Gevierte.		
½ Gevierte.		ſ		s		t		u		r	v		z		x		
		ſk											)	[	‚	?	!
n		k		h		m		i		n	o		q	:	.	:	;
				l				Sechstel.					p		,	Gevierte.	
e		ſſ		ll	c	a		½ Gevierte.		e	d		ff		fi	fl	Quadraten.
		Viertel.		b									f		g		

Dänischer Kasten.

A a hat, wie bereits oben bemerkt, einen doppelten Laut, den des hellklingenden, reinen a, wenn es einfach steht, etwa wie das a im deutschen kann, (tale, sprechen; Fader, Vater; Daler, Thaler), oder wenn es verdoppelt steht, einen dumpfen Laut, wie in den plattdeutschen Wörtern laaten, lassen; maaken, machen u. s. w. So im Dänischen; Aar (aohr) Jahr; aaben (aohben) offen; gaae, gehen; faae, bekommen.

B b (und C c) wie im Deutschen.

D d im Anfange der Wörter und Sylben wie im Deutschen, am Schlusse einer Sylbe weich, ziemlich unhörbar und fast stumm. Wo es am Schlusse gehört wird, hat es fast den Laut eines ganz weichen, in einander-gezogenen ds, z. B. med, mit; Tid, Zeit; ved, an, bei, zu u. s. w.

E e lautet nicht ganz wie unser deutsches, der Ton geht vielmehr nach i herüber. Jedoch ist dies nicht immer der Fall; zuweilen tönt es ganz so wie im Deutschen, zuweilen ganz wie i. In den Artikeln en und et wie e, in dem Artikel des Beiworts den (sprich denn) wie e, in dem zweiten Artikel desselben det wie e (sprich dett); in dem persönlichen Pronomen De (deutsch sie, 3. Pers. Plur.) namentlich wenn dasselbe wie unser Sie, als Anrede gebraucht wird, lautet das e wie i; als Regel ist anzunehmen, daß das E e wie unser deutsches E e lautet.

F f, G g und H h wie im Deutschen. Das H wird zuweilen, wie im Englischen, einem andern Consonanten vorgesetzt, und hat dann auf diesen den Einfluß der stärkeren Betonung, z. B. hvad, (wad, d schwach), was; enhver (en-wehr), jeder u. s. w. — Das F vertritt außer diesem Buchstaben im Deutschen auch unser V; z. B. Folk, Volk; forgive, vergeben.

Der Buchstabe J i (J j) als Vokal ist fast immer gedehnt: min (mihn), din (dihn) dein, sin (sihn) sein; vor Doppelconsonanten und l wie im Deutschen: Hensigt, Zweck; til, zu. — Der Consonant J j wie im Deutschen; oftmals folgt er jedoch auch einen Consonanten, und hat dann einen Mittellaut zwischen i und j, z. B. Fjord, Föhrde (Einfahrt, Meerbusen; gjøre, thun, machen. Folgt auf H ein j, so bleibt ersterer Buchstabe stumm, und nur das j wird gehört, z. B. Hjort, (sprich Jort) Hirsch ꝛc.

Digitized by Google

— Das perſönliche Fürwort jeg, ich, wird jei ausgeſprochen.

Kk, Ll, Mm, Nn, Oo, Pp, ſind in der Ausſprache vom Deutſchen nicht verſchieden.

Rr iſt am Ende der Sylben und Wörter in der Regel ſtärker betont als im Deutſchen, zumal bei einſylbigen Wörtern, z. B. er (err), iſt; der (derr), welcher; for (forr, nicht wie unſer vor) für; tor, trocken, wird dagegen tohr ausgeſprochen.

Sſ s im Anfange ſcharf betont, ſo daß es faſt den Laut unſeres ß erreicht, und größtentheils iſt es auch am Ende (als Schlußbuchſtabe s) ſchärfer als das unſrige; z. B. ſamme (ſtamme, das ſ etwas geſtoßen), ſelbe; Hus (huhs) Haus; ſønder, ſüdlich; Sværd, Gefelle.

Tt und Uu wie im Deutſchen.

Vv, welcher Buchſtabe ſchon im Alphabet we heißt, vertritt die Stelle unſeres Ww. Im Anfange der Sylbe hat er ſtets dieſen Laut; vi, wir; ville, wollen; Villie, Wille; — ebenſo am Ende auf einen Conſonanten folgend: tolv, zwölf u. ſ. w.; — bildet es aber, auf a oder o folgend, den Schluß einer Sylbe, ſo lautet es wie u, z. B. travlt, eilig,; favne, fehlen, mangeln; ſov vel, ſchlafe wohl.

Yy ganz wie das deutſche Ue ü, z. B. flyve, fliegen; Tyv, Dieb; niemals wie im Deutſchen als i ausgeſprochen.

Zz ſchwächer wie das deutſche Zz und etwas ſchärfer als unſer Sſ; etwa wie unſer ß.

Ææ und Oø wie unſer Ää und Öö, z. B. Fadreland, Vaterland; løbe, laufen.

Grammatik und Orthographie.

Gleichwie dem Setzer, der eine fremde Sprache ſetzen will, die Kenntniß des Alphabets und der Ausſprache erforderlich ſind, muß er allermindeſtens auch einen oberflächlichen Begriff von den Regeln beſitzen, welche die Grammatik und Orthographie lehrt. Ohne dieſen Beſitz würde er bei jedem Worte eines nicht eben kalligraphiſch geſchriebenen Manuſcriptes unſicher ſein und in Betreff der zu machenden Theilungen der Wörter erſt recht im Finſtern tappen.

Daher gebe ich im Folgenden einen kurzen Einblick in die Grammatik und Orthographie der däniſchen Sprache.

Wie die meiſten übrigen Sprachen Europa's theilt ſich auch die däniſche in 10 Wörterklaſſen ein.

Die erſte Wörterklaſſe, das Hauptwort (Hovedord), hat inſoweit Aehnlichkeit mit denſelben im Deutſchen, als es ebenfalls mit einem großen Anfangsbuchſtaben gedruckt wird. So beſitzt auch die däniſche Sprache gleich unſerer mit einem Devis verbundene Knippelwörter, z. B. Politi-Berettelse, Polizei-Bericht u. ſ. w.

Dahingegen weicht das Geſchlechtswort oder der Artikel (Kjønsnord) und ſein Gebrauch ganz von dem unſrigen ab. Die däniſche Sprache hat als Geſchlechtswörter en und et, und für die Mehrzahl ne und ene. Sie bilden ſowohl den beſtimmten als auch unbeſtimmten Artikel, und zwar erſteren dadurch, daß der Artikel dem Hauptworte angehängt wird, z. B. en Mand, ein Mann; Manden, der Mann; Mændene, die Männer; et Hus, Huſet, das Haus; Huſene, die Häuſer; — letzteren aber durch Stellung vor dem Hauptworte, z. B. wie oben, en Mand, ein Mann; et Hus, ein Haus. Ungeachtet der zweifachen Artikel unterſcheidet man aber dennoch drei Geſchlechter, das gemeinſchaftliche (Fælledskjøn), oder das männliche und weibliche zuſammen, bei welchen der Artikel en ſtehen muß, und das ſächliche (Interskjøn) mit dem Artikel et. In der Mehrzahl iſt der Artikel für beide Geſchlechter gleich, nämlich ne angehängt, und wird nur da, wo der Wohlklang es erfordert, dem n ein e vorgeſetzt. — Eine Biegung oder Declination der Haupt- und deren Fürwörter, als auch der Geſchlechtswörter, welche das Richtigſprechen unſerer deutſchen Sprache ſo ſehr erſchweren und ſie dem Ausländer faſt unerlernbar machen, kennt die däniſche Sprache nicht. Der Genitiv wird gebildet entweder durch die Voranſtellung der Präpoſition af: af en Mand, eines Mannes, oder durch Anhängung eines s und Verſtellung des Nominativ und Genitiv, wie daſſelbe auch zuweilen im Deutſchen, und im Engliſchen faſt immer geſchieht, z. B. Mandens Kone, die Frau des Mannes, oder des Mannes Frau; Konens Mand, der Mann der Frau u. ſ. w.

Außer dieſem Artikel hat die däniſche Sprache noch einen Artikel des Beiworts oder Adjectivs, der gebraucht wird, wenn vor dem Hauptworte ein Beiwort (Bjord) ſteht. Dieſer Artikel heißt den (ſprich denn) für das gemeinſchaftliche und det (ſprich dett) für das ſächliche Geſchlecht, ſowie aus de (ſprich di) für alle Geſchlechter in der Mehrzahl, z. B. den gode Mand, der gute Mann; den kjære Pige, das liebe Mädchen; de kjære Piger, die lieben Mädchen; det nye Hus, das neue Haus, de nye Huſe, die neuen Häuſer. Wie wir aus dieſen Beiſpielen erſehen, wird dieſer Artikel ſtets dem Hauptworte vorangeſetzt und iſt beſtimmt, während der unbeſtimmte Artikel auch in dem Falle, wenn Adjective vor dem Hauptworte ſtehen, immer en und et bleibt.

Die Mehrzahl der Hauptwörter ſind gebildet durch Anhängung von e, er oder ere, Heſt, Pferd, Heſte; Pige, Mädchen, Piger; Menneſke, Menſch, Mennesker pl. w.; — oft aber auch durch Veränderung des Stammvokals, z. B. Mand, Mann, Mænd.

Das Adjectiv vor einem Hauptworte endigt ſich auf

Digitized by Google

e, gode, gute; den gode Ven, der gute Freund; — in Verbindung mit einem Zeitworte und dann als Adverb fällt dieſes e fort, erhält aber, wenn es im ſächlichen Geſchlechte ſteht, noch ein t, z. B. du er god, du biſt gut, det er godt, es iſt gut. — Die Steigerung der Adjective iſt faſt wie im Deutſchen: ny, neu; nyere, neuer; nyeſt, neueſte, am neueſten. Indeſſen wird die Steigerung vielfach und mehr als im Deutſchen durch mere, meer, und meeſt, meiſt, am meiſten, ausgedrückt.

Das Fürwort (Stedord, ſprich Stedohr) zerfällt auch hier in die beſonderen Abtheilungen, wie wir ſie im Deutſchen bezeichnen. Als für unſern Zweck genügend, wollen wir hier anführen:

1) Die perſönlichen Fürwörter: jeg, ich; du, du; han, er; hun, ſie; det, es; — vi, wir; J, ihr; De, ſie. Dabei erleiden ſie, mit Ausnahme von det, folgende Veränderungen; Jeg, ich; mig, mir und mich; af mig, von mir; — du, du; dig, dir und dich; af dig, von dir; — han, er; ham, ihm und ihn; hun, ſie; hende, ihr, ſie, und ſig, ſich; af ſig, von ſich; — vi, wir; os (oß), uns; dem, ihnen, ſie; deres, ihr; dem, ihnen, ſie. — Hierbei iſt zu bemerken, daß das däniſche „de“ die Mehrzahl des perſönlichen Fürworts, die Anrede iſt und unſer Sie vertritt; es wird auch wie bei uns als Anredewort mit großem Anfangsbuchſtaben geſchrieben, gleichwie die dazu gehörenden Wörter Deres, Ihre, und Dem, Ihnen; z. B. Hvorledes gaaer det Dem? Wie geht es Ihnen? Hvorledes ſtaaer det med Deres Sundhed? Wie ſteht es mit Ihrer Geſundheit? Som jeg ſeer, er De vel, wie ich ſehe, ſind Sie wohl. — Noch iſt zu bemerken, daß die Ausſprache von mig, dig und ſig in Dänemark eine verſchiedene iſt; in der gewöhnlichen Volksſprache wird das ig dieſer Wörter in ei verwandelt: mei, dei, ſig; in der höheren Sprache und wo in der Poeſie der Reim es erheiſcht, wird ſig, mig, dig (das g weich aber nicht wie ch) geſprochen. — Dem (Ihnen, ſie) ſcharf wie demm. Das e in De (Sie) wie i.

2) Zueignende Fürwörter ſind: min, mein; din, dein; ſin, ſein; hans und hendes, ſein und ſeine (von Perſonen); vor (wor), unſer. Sie eignen dem Hauptworte irgend etwas zu und ſtehen vor demſelben. In der Mehrzahl wird ihnen ein e angehängt.

3) Anzeigende Fürwörter: Denne, dieſer (für das gemeinſchaftliche Geſchlecht), dette, dieſes (für das ſächliche Geſchlecht), und diſſe, diſſe, für alle drei Geſchlechter in der Mehrzahl.

4) Beziehende Fürwörter: hvilken, welche (für das gemeinſchaftliche) und hvilket, welches (für das ſächliche Geſchlecht); Mehrzahl: hvilke, welche.

Das däniſche Zeitwort (Tidsord) iſt hinſichtlich ſeiner Conjugation ebenſo armſelig, wie das engliſche und unſer deutſches. Es verändert ſich aus ſeiner urſprünglichen Infinitivform heraus eigentlich nur zweimal, in der gegenwärtigen und in der vergangenen Zeit. Die übrigen Zeiten müſſen ebenſo wie in unſerer und in der engliſchen Sprache nothdürftig durch Hülfszeitwörter gebildet werden. — Der Infinitiv, vor welchem allemal die Präpoſition „at“ ſteht, endigt ſich auf e, z. B. at gaae, gehen; at have, haben; at blive, werden. Die Bildung der Einzahl des Präſens im Indicativ erfolgt durch Anhängung eines r, während die Mehrzahl dieſer Form dem Infinitiv unverändert gleich bleibt: at elſke, lieben; jeg elſker, ich liebe; du, han, hun elſker, du, er, ſie liebt; vi elſke, J elſke, wir lieben, ihr liebt. Die Vergangenheit wird gebildet durch Anhängung der Sylbe de ſowohl in der Einzahl als auch in der Mehrzahl; jeg elſkede, ich liebte; vi elſkede, wir liebten. Hiervon machen Ausnahme die unregelmäßigen Zeitwörter, z. B. at gaae, gehen; jeg gaaer, ich gehe; jeg gik, vi gik, ich ging, wir gingen; at faae, bekommen; jeg faaer, jeg fik. — Die übrigen Formen der Vergangenheit und Zukunft im Indicativ und Conjunctiv werden vermittelſt der Hülfszeitwörter gebildet, z. B. jeg har elſket, ich habe geliebt; jeg havde elſket, ich hatte geliebt; jeg vil elſke, ich werde (auch: ich will) lieben, jeg ſkal elſke, ich werde lieben. Das Participium der Vergangenheit wird gebildet durch Hinzufügung eines t: gaaet, gegangen, — das der Gegenwart durch Anhängen von nde: gaaende, gehend.

Hinſichtlich des Zahlworts ſei bemerkt, daß die Einer von den Zehnern mit „und“ verbunden ſtehen, z. B. enogtyve, einundzwanzig; tooghredive, zweiunddreißig, alſo ebenſo wie im Deutſchen. Die Ordnungszahlen werden durch Anhängung der Sylbe „de“ gebildet, mit Ausnahme von forſte, erſte; anden (im Fælledskjen) und andet (in Intetkjen) zweite oder andere, anderes.

Wenn im Däniſchen der Stammvocal eines einſylbigen Wortes kurz iſt, ſo wird bei Verlängerung oder Anhängung des beſtimmten Artikels der Endconſonant verdoppelt, z. B. Drøm, Traum; Drømmen, der Traum; Drømmene, die Träume; Hjem, Heimath; Hjemmet, die Heimath.

Wie wir bereits oben geſehen, fehlt der däniſchen Sprache unſer ſſ. Conſequent wird am Schluſſe einer Sylbe das runde oder Schluß-s gebraucht, ſelbſt dann, wenn die nächſte Sylbe mit einem ſ beginnt. Z. B. diſſe, dieſe (Mehrzahl von denne, dette); at hiſſe, hiſſen; at kyſſe, küſſen.

Unſer Qu wird durch Kv gegeben, konſekvent, con-

Digitized by Google

sequent; jedoch wird es auch zuweilen gebraucht, denn man schreibt ebensowohl Qvinde, Weib, qvindelig, weiblich, als Kvinde und kvindelig. Ebenso steht es mit ks, Ks (im Anfange) und X, indem man Kserkses, Xerxes, Taksten, Taxten (Taxe) u. s. w. ganz verschieden schreibt.

Die übrigen Wörterklassen bedürfen keiner weiteren Erwähnung, da ihr Verhältniß zur Sprache und zum Satze ein ganz gewöhnliches und betreffs der Präpositionen oder Vorwörter ein nicht so schwieriges ist, wie im Deutschen.

Die Interpunktion im Dänischen hat fast dieselben Anhaltepunkte wie im Deutschen. Das Komma (ebenso oder auch Streg, Strich genannt) trennt im Satze mehrere auf einander folgende Hauptwörter, gleichviel, ob sie das Subject oder Object bilden; ferner mehrere, dem Hauptworte vorgestellte Beiwörter, z. B.: Fader, Moder og Syster gik til Kjøbenhavn, Paris m. m., Vater, Mutter und Schwester gingen nach Kopenhagen, Paris u. s. w.; den gode, kjære Pige, das gute, liebe Mädchen; — ferner steht es vor und hinter einem eingeschobenen Satze: Ordet, som du sagde, er sandt, das Wort, welches du sagtest, ist wahr; endlich vor den zurückzielenden Fürwörtern som, der, den, hvad, hvem, welcher, welche, welches, was, wer, — nicht aber, oder doch nur höchst selten, abweichend vom Deutschen, vor, at, daß: Du har sagt at du vilde komme, du hast gesagt, daß du kommen würdest ꝛc. — Das Semikolon (ebenso oder Strepunkt, Strichpunkt genannt) kommt im Dänischen weniger als im Deutschen vor, während die Anwendung, eine größere Pause zwischen zwei Sätzen zu erzielen, dieselbe ist. Die übrigen Zeichen werden wie im Deutschen gebraucht: Kolon bei Anführungen, das Fragezeichen (Spørgsmaalstegn) bei Fragen, das Ausrufzeichen (Udraabstegn) bei Ausrufen, Parenthese und Gedankenstrich bei Einschaltungen.

Vom Theilen.

Beim Setzen einer Sprache, der man nicht vollkommen mächtig ist, macht das Theilen der Wörter von einer Zeile zur andern die größten Schwierigkeiten, weshalb man die folgenden Regeln als Anhaltepunkte wohl beachten und in der Praxis weiter ausbilden wolle.

Im Allgemeinen theilt der Däne nur Sylben, und reißt diese nicht, wie es bei uns leider geschieht, auseinander. Doch kommen auch dort dergleichen Fälle vor, welche aber wahrscheinlich von deutschen Setzern herstammen und sich nach und nach eingeschlichen haben. Dahin gehören die einsylbigen Wörter mit kurzem Vokal, wo der Endconsonant entweder in Folge der Anhängung des bestimmten Artikels der Einzahl oder Mehrzahl, oder als Zeitwort in der Verlängerung verdoppelt wird. Während es vollständig richtig ist, das Stammwort am Ende der Zeile zu lassen und den bestimmten Artikel en, et und ne herüberzubringen — wiewohl es fast immer zu vermeiden ist und von ordentlichen Setzern auch vermieden wird, — so nimmt man dennoch bei den eben beregten Wörtern den durch Verdoppelung eingeschobenen Consonanten mit herüber, z. B. Hjem-met anstatt sprachrichtig Hjem-et, die Heimath; Søn, Sohn; Søn-nen, der Sohn; Søn-ner, Söhne, anstatt sprachrichtig Søn-en, Søn-er u. s. w.

Am meisten versieht sich der deutsche Setzer beim Theilen der Wörter, in welchem ein ſt vorkommt. Um hier richtig zu gehen, muß man stets eingedenk sein, daß diese beiden zusammengegossenen Buchstaben unseren deutschem sch synonym sind und niemals getrennt werden dürfen, auch nicht am Ende der Zeile gehören, vielmehr stets herübergenommen werden müssen, wenn sie den Anfang einer Sylbe bilden. Z. B. elſkede, liebte, nicht els-kede, sondern el-ſtede; Selſtab, Gesellschaft, zu theilen in Sel-ſtab, nicht aber Sels-kab oder mit dem Artikel Selſka-bet, welches letztere ebenso unrichtig sein würde. Bildet ſt den Schluß der Sylbe, wie bei Mennesk, so ist ſt nur in der Mehrzahl, nicht aber in der Einzahl herüberzunehmen: Men-nesk, Men-neskst, Menne-ſte, ster, -ſtene und ſterne; — tydsk, deutsch; Tyd-sker, Deutscher; Dansk, dänisch; verlängert mit e als Beiwort zu theilen: tyd-ske, dan-ſke. — Bei dieser Gelegenheit will ich einmal darauf hinweisen, wie unsere Zeitungen während der vorjährigen Kriegszeit immer schrieben „Danske" statt „Dansk", und heute noch die „Berlingske" statt „Berlingske Tidende" citiren; solche Wörter mit einem runden s auszusprechen ist dem Dänen wenn nicht unmöglich so doch unbequem und unbekannt.

Wohl in Acht zu nehmen hat man sich auch bei den Vorsylben und einsylbigen Präpositionen, daß man nämlich den Endconsonanten derselben nicht zur andern Sylbe nimmt und folgeweise in die andere Zeile herüberbringt. Zu diesen Vorsylben und Präpositionen gehören besonders: an, unseren „an" entsprechend, for, ver-; fore-, vore-; ved-, an-; af-, ab-; i-, in-; bei-, wohl-; faa-, fo-; og-, und; gjen-, wieder-; gjennem-, durch-; u-, un; bag-, hinter-; over-, über-; der-, dar-; her-, her oder hier-; hver-, wer-; af-, auf-; ud-, aus-; til-, zu-, an; er-, er-; fuld-, voll-; om-, um-; med-, mit-; mod-, ent-gegen-, gegen-; under- unter- u. s. w. Z. B. forinden (innerhalb) for-inden, nicht aber fo-rinden, ebenso foruden (außerhalb), for-uden, nicht aber fo-ruden; es ist ein durch Zusammensetzung zweier Wörter gebildetes Wort, und würde daher eine andere Theilung, nämlich die, wenn man die Sylben in und n in die Zeilen lassen und die Sylbe „den" herübernehmen wollte (forin-den, foru-den), eben so schlecht

Digitized by Google

sein. Dasselbe Verhältniß findet bei fore statt, welches Wort, wenn auch zweisylbig, doch untheilbar ist, indem die erste Sylbe „for“ ist, die zweite aber aus dem einfachen „e“ gebildet wurde, z. B. at forestaae, vorstehen, zu theilen in fore-staae; fore-gaae; for-andre; for-give, vergeben (Sünden) und vergisten; fore-give, vergeben. Die Sylbe for- hat stets die Bedeutung unseres ver-, foredagegen die unseres vor-. Als Regel diene, daß die obigen Vorsylben bei Theilungen unantastbar sind, weder durch Wegnahme noch durch Hinzufügung eines Buchstabens verändert werden dürfen, z. B. vederkvage: ved-erkvage oder veder-kvage, nicht aber ve-derkvage; bagefter, hinterher: bag-efter, nicht ba-gefter; herefter, hernach, hiernach: her-efter, nicht he-refter; heraf, herauf: her-af, nicht he-raf; velædle, hochgeschätzte: vel-ædle, nicht ve-lædle; modsige, zuwidersprechen, mod-sige oder modsi-ge, nicht aber mods-ige. Die aus einem Buchstaben bestehenden Vorsylben i- und u- (in- und un-) kann man füglich, ohne daß es fehlerhaft sein würde, am Ende der Zeile lassen, z. B. ifær, besonders, i-fær; igjennem, hindurch: i-gjennem; uforsfammet oder uforsfammede, unverschämt: u-forsfam-mede; utaalmodig, ungeduldig: u-taal-mo-dig; ubeielig, unbeugsam: u-beie-lig; ubesect, unbesehen; u-be-seet. — Herover, hierüber: her-over, nicht he-rover oder hero-ver; forover, vornüber: for-over, nicht fo-rover oder forov-er, und ebenso die übrigen mit over gebildeten Wörter: hvorover, derover, henover u. s. w. — Wohl zu unterscheiden sind die beiden Vorsylben u- (un-) und ud- (aus). Udgaae, ausgehen: ud-gaae; udrivelig, untreiblam, udrivelig, ausreißbar; ersteres zu theilen in: u-dri-ve-lig, letzteres in: ud-ri-ve-lig. — Tilende, zu Ende, und fuldende, vollbringen, vollenden, zu theilen: til-ende und fuld-ende, nicht aber ti-lende und ful-bende; ebenso tilkjendegive, zu erkennen geben: til-kjendegive und nicht tilk-jende-give. — Omsvøve, umschweben, zu theilen: om-svøve, und nicht oms-vøve; om-vinde, umwinde; om-hyg-ge-lig, sorgsam; med-eet, miteins, zugleich, med-eet nicht me-det; me-dens, während; mod-sat, entgegengesetzt; i-mede-gaae, entgegengehen u. s. w.

Mit den Nachsylben hat es im Dänischen weiter keine Schwierigkeit, da sie sämmtlich nur aus einem oder zwei Buchstaben bestehen und auch hier unsere Regel, daß eine aus zwei Buchstaben bestehende Sylbe nicht herübergebracht werden soll, ihre Anwendung findet. Eine Ausnahme hiervon bilden, wie schon weiter oben angedeutet, der bestimmte Artikel der Einzahl en und et, und der der Mehrzahl ne, welche als eigene Wörter betrachtet werden, wenn sie auch dem Worte angehängt sind. Hierhin zu rechnen ist auch das Wort „ei“ nicht, in Forglemmigei, Vergißmeinnicht, zu theilen: For-glem-mig-ei, nicht aber For-glem-mi-gei. Am besten thut man aber immer, derartige Theilungen zu vermeiden. — Die am häufigsten vorkommende angehängte Sylbe ist „elig“ (unser „lich“), der, wenn das betreffende Wort im Neutrum steht, ein t angehängt wird; ihre Theilung hat jedoch weiter keine Schwierigkeit; fel-ge-lig, folglich; de-de-lig, sterblich; mulig, möglich; ven-lig, freundlich; kjær-lig, lieblich.

Bei Wörtern, welche aus mehreren zusammengesetzt sind, ohne eben Kuppelwörter zu sein, hat man wohl die Stammwörter, d. h. die einzelnen, aus denen sie zusammengesetzt sind, zu beobachten. Z. B. Tidsord, Stedord, Talord, Hovedord, Biord u. s. w. sind zusammengesetzt mit Ord (Ordet), Wort, und daher zu theilen: Tids-ord, Sted-ord, Tal-ord, u. s. w. — Dagegen sind die Wörter, wo auf den Anfangsbuchstaben ein j folgt, einsylbig, als: Fjord, Föhrde (kleine Meeresbucht); Bjørn, Bär; gjør, thue, mache; Skjær, Schein; Lysskjær, Lichtschein; Lys-skjær; skjøn, schön: nicht skj-øn, Bjørn u. s. w. — Zu den Beispielen der aus mehreren Stammwörtern zusammengesetzten Wörtern seien noch erwähnt: at lykønske, glückwünschen: lyk-øn-ske, (nicht ly-køn-ske); Mis-tanke, Verdacht; Held, Heil, Glück: U-held, Unheil; u-heldig-viis, unglücklicherweise; El-skov-s-tid (nicht El-skov-stid), Brautzeit, Zeit der Liebschaft; til-lige, zugleich; i-det-samme, im selben Augenblick; Øster-sø, Ostsee; Hav-ne-gade, Strandstraße (Hav, Meer, See; Gade, Straße); Markeds-plads, Marktplatz; Konge-rige, Königreich; Hertug-dom, Herzogthum ꝛc.

Das Ausschließen

und seine Regeln sind im Dänischen, im Gegensatz zu vielen anderen Sprachen, fast dieselben wie im Deutschen; indeß beobachtet man neuerdings mehr die gleichmäßige Vertheilung, als daß man beim Ausbringen die Räume vor den großen Buchstaben unberücksichtigt läßt, was auch wohl als das richtigste zu bezeichnen sein dürfte. Die Trennung des Komma vom Worte durch ein Spatium ist nach der dänischen Theorie nicht erlaubt, und wo man es sieht, rührt es von der verwerflichen Gewohnheit eines deutschen Setzers her; ich sage „verwerfliche“ Gewohnheit, denn mein Auge wird stets unangenehm dadurch berührt, das kleine, unbedeutende Interpunktionszeichen des Komma oft mit einem Viertel oder Zweipunktspatium vom betreffenden Worte entfernt zu sehen. Dahingegen werden alle übrigen Interpunktionszeichen durch ein Spatium vom Worte getrennt. — Das Spatiniren der Wörter ist nicht so beliebt, als das Auszeichnen mit Schwabacher, wie dasselbe auch noch gegenwärtig in Hamburg im allgemeinen Gebrauch ist.

Digitized by Google

Die häufigſt vorkommenden Abbreviaturen.

A.

A. oder Aa., Aar, et, Jahr.
a. D., anden Deel, zweiter Theil.
Afd., Afdeeling, Abtheilung.
Affn., Affnit, Abſchnitt.

Aa.

Aa. oder A., Aar, Jahr.
Aarg., Aargang, Jahrgang.
aarl. oder aarel., aarlig oder aarelig, jährlich.
Aarst., Aarstal, Jahreszahl.

B.

B., Bind, Band.
behgl. behageligſt, gefälligſt.
Bl., Blad oder Bladet, Blatt oder das Blatt (Zeitſchrift).
Bl. Udg. oder (vedt. Bl. Udg.) Bladets Udgiver, Herausgeber des Blattes, oder beim Herausgeber des Blattes (welcher Nachweis in Betreff einer Annonce gilt).

C.

c., hier die bei uns gebräuchlicheren, aus dem Lateiniſchen ſtammenden, als ca., circa, c. und cr., currentis u. ſ. w.

D.

D., Deel, Theil.
d. A. dette Aar, dieſes Jahres.
desl., deslige, dergleichen.
desang., desangaaende, betreffend.
d'Herrer., de Herrer, die Herren.
d. M., denne Maaned, dieſes Monats.
Ds., Dennes, dieſes (in Beziehung zum Datum).
d. U., denne Uge, dieſe Woche.

E.

E., Ex. oder Eks., Exempel, Beiſpiel.
Efterm., Eftermiddag, Nachmittag.

F.

f., for, für, zu, vor.
Form., Formiddag, Vormittag.
F., Fredag, Freitag (im Kalender).
f. Ex., for Exempel, zum Beiſpiel.
fl., flere, mehrere.
Fr., Fru, Frue, Frau.
Frk., Freken, Fräulein.

H.

Hds. k. Maj., Hendes kongelige Majeſtæt, Ihre königliche Majeſtät, (die Königin).
Hre., Herre, Herr.
Hrer., Herrer, Herren.
Hs. k. Maj., Hans kongelige Majeſtæt, Seine königliche Majeſtät, der König.
Heih., Heihed, Hoheit, und Heiheder, Hoheiten.

J. (Vokal.)

i. A., i Aaret, im Jahre.
Indb., Indbygger, Einwohner, Bewohner.
Indv., Indvaaner, Bewohner, Einwohner.

(J. Consonant.)

Jomfr., Jomfru, Fräulein.

K.

K. oder Kap., Kapitel.
k., kgl. und kong., kongelig, königlich.
Kl., Klokken, Uhr. — (o. Efterm. Kl. 4, Nachmittags 4 Uhr).

L.

L., Linie oder Linea, Zeile.
L., Loverdag, Sonnabend (im Kalender).

M.

M., Maaned, Monat; d. M., denne Maaned, dieſen Monat; i. M., i Maaned, im Monat.
M., Mandag, Montag (im Kalender).
M. oder Midd., Middag, Mittag.
Maj., Majeſtæt, Majeſtät.
maanedl., maanedlig, monatlich.
m. m., med mere, und ſo weiter (wörtlich: mit mehreren, und mehreres).
Morg., Morgenen, der Morgen.

N.

N., Natten, die Nacht.
N., Nord, Nord und Norden.
No., Nr., und Nro., Nummero, Nummer.

O.

O., Onsdag, Mittwoch (im Kalender).
o., om, um (in den verſchiedenſten Zuſammenſtellungen) wie folgt:
o. A., om Aftenen, Abends.
o. A., om Aaret, jährlich.
o. D., om Dagen, täglich, am Tage.
o. Efterm., om Eftermiddagen, Nachmittags.
o. fl. og flere, und mehr.
o. M., om Morgenen, Morgens.
o. N., om Natten, Nachts.
o. ſ. v., og ſaa videre, und ſo weiter (unſer Etcaetera-Zeichen iſt auch im Däniſchen gebräuchlich.)

P.

P., Pund, Pfund.
Pd., Pund, Pfund.

Digitized by Google

Pl., Plads, Platz (in Verbindung mit den Ordnungszahlen: forste Pl., anden Pl.).
Pr., Priis, Preis.
P. St., Pund Sterling (englische Münze).

R.

Rgsd., Rigsdaler, Reichsthaler.
Rigsbkd., Rigsbankdaler, Reichsbankthaler.
Rigsbkfft., Rigsbankskilling, Reichsbankschilling.
Rm. oder R. M., Rigsmynt, Reichsmünze.
R. P., Rede Penge, baares Geld.

S.

S., Søndag, Sonntag (im Kalender).
S., Syd, Süd.
S., Sønder, Süd, südlich (in Verbindung mit anderen Worten: Sondergade, Südstraße; Sønderjylland, Südjütland oder Schleswig; Sønderborg, die Stadt Sonderburg oder die südliche Burg, die Burg auf der Südspitze der Insel Alsen).
S., Side, Seite (eines Buches).
saak., saakaldet, sogenannte.
St., Skilling, Schilling.
s. t., saakaldet, sogenannte.
s. m., saa meget und saa mange, so viel.

T.

T., Tirsdag, Dienstag und Torsdag, Donnerstag.
Tid., Tidende, Zeitung.
Tidskr., Tidsskr., Tidskrift, Tidsskrift, Zeitschrift.

U.

Udv., Udvortes, Aeußeres.
ugentl., ugentlig, wöchentlich.

V.

V., Vest und Vester, West.
v., ved, am; z. B. v. Rh., ved Rhinen, am Rhein.
Vedk., Vedkommende, Betreffende.
vid., videre, weiter.

Ø

Ø., Øst und Øster, Ost und Oster.

Correspondenz aus Italien.

(Fortsetzung).

Was gothische Schriften, Verzierungen, Ornamente und deren geschmackvolle Combinationen betrifft, habe ich schon recht oft von ausländischen Typographen sagen hören, ist nur Deutschland das klassische Land. Wenn die deutschen Buchdrucker auf diese Weise in ihrer Nationaltypographie excelliren, sollten sie jedoch nicht glauben, daß ihre Anwendungen der Antiquaschriften, namentlich bei fremden Sprachen, damit gleichen Schritt halten.

Es ist dies leicht begreiflich; gleich wie die Sprachen verschiedene Worte gebrauchen, um ein und dieselbe Sache auszudrücken, ist gleiches mit den Typen der Fall, und wie eine wörtlich übersetzte Phrase sogleich den Fremdling verräth, tragen alle deutsche Erzeugnisse der modernen Sprachen schon im Titelblatte ihren Germanismus zur Schau. Obgleich in Wahrheit dieses kein Unglück und die Werke dennoch verkauft, gelesen und verstanden werden können, genießen dieselben aber in keiner Beziehung, weder von den Bibliophilen noch von den Typographen die geringste Achtung und Aufmerksamkeit, weil ihnen eben die typographischen Eigenthümlichkeiten der resp. Sprache fehlen.

Gewiß Viele werden mich auf die ausländischen deutschen Produkte zurückweisen, welche ganz denselben Fehlern unterworfen; wäre dies aber ein Grund, weil andere es schlecht machen, denselben Weg zu verfolgen? Im Gegentheil; was Engländer, Franzosen, Italiener äußerst selten oder nie lernen werden, ist für die Deutschen um so leichter, wenn sie sich die geringe Mühe geben wollen, in den Geist der verschiedenen Sprachen, d. h. so viel es ihre Typographie erfordert, einzudringen. —

Ich gab in meinem letzten Briefe die Aussprache der italienischen Sprache; ich will heute mit dem mechanischen Setzen anfangen und mich an der Seite eines Collegen glauben, dem ein beliebiges italienisches Werk zu setzen gegeben wurde, ohne nur ein Jota davon zu verstehen, es aber dennoch gleich einem italienischen Erzeugniß herstellen soll.

* * *

8. Der dritte Theil des resp. Quadratregels ist der gewöhnliche Raum zwischen den Worten. Breiter als ein Halbgeviertes, enger als ein Viertelgeviertes zu setzen ist regelwidrig, doch soll bei einem breiten Formate lieber breiter und bei einem schmalen eher enger gegangen werden. Der Schlußpunkt verlangt ein Halbgeviertes nach sich, der Abreviationspunkt den gewöhnlichen Ausschluß, ja soll im Gegentheile der Raum nach Bedarf zuerst nach ihm vermindert werden. Das Kolon erhält vor und nach ihm gleiche Spatien; das Komma, Semikolon, Ausrufungs- und Fragezeichen ein feines Spatien gleich im deutschen Satz.

9. Der Einzug bis zu sechs Concordanzen ist ein Geviertes; neun Concordanzen, anderthalb Gevierte, und was dann breiter, wird allemal zwei Gevierte eingezogen.

10. Wenn auch alle Hauptwörter und Redetheile der italienischen Sprache klein geschrieben werden, giebt

Digitized by Google

es jedoch so manche Ausnahmen, deren hauptsächlichste folgende:

1) Alle Wörter, welche eine neue Zeile, einen Vers, eine Citirung beginnen, sowie die nach einem Schlußpunkt folgenden, verlangen einen großen Buchstaben.
2) Die Namen welche Gott bezeichnen:
il Creatore.
3) Alle Namen und Zunamen:
Alfieri — Vincenzo — Federigo — Paolo.
4) Die Götternamen:
l'Amore — Nettuno — Giove.
5) Länder, Städte und Ortschaften:
l'Austria — Parigi — Frascati.
6) Flüsse, Berge, Planeten, Sterne und Himmelszeichen:
il Danubio — il Vesuvio — l'Urano — l'Orione.
7) Straßen und öffentliche Plätze:
il Corso — la Piazza del Popolo.
8) Die Namen der Schiffe, Locomotiven, wie Insignien überhaupt:
la barca "Sveltezza" — la macchina "Avanti".
9) Die Büchertitel, Journale und Theaterstücke:
il Panslavismo — la Libertà — Rienzi.
10) Die Namen der wissenschaftlichen Vereine, sowie der Staatskörper:
la Crusca — Assamblea nazionale.
11) Die Würden, Ehrenstellen, öffentlichen Anstalten:
il Consiglieri — il Podestà — l'Instituto Politecnico.
12) Die personificirten Subjekte der Fabel:
l'Orso e la Volpe.
13) Die Fürwörter in höflichen Anreden:
Ella — da Lei.
14) In den Redensarten:
Vostra Maestà — V. Cesarea Maestà — Alla sacra Real Maestà — V. M. Cristianissima — Altezza Reale u. s. w.

Was den Setzer öfters aufhält, Schwierigkeiten, Zeitverluste und endlich Correcturen verursacht, ist die Undeutlichkeit der n und u, der a und o, der e und i, der e und e, der l und t u. s. w. Diesen vorzubeugen, will ich beim Artikel anfangen.

11. Die Italiener haben zwei Artikel für das männliche Geschlecht: il und lo, und einen Artikel, la, für das weibliche.

Beim männlichen Geschlechte unterscheidet der Anfangsbuchstabe, welcher von den beiden Artikeln zu gebrauchen ist; lo wird nur Wörtern vorgesetzt die mit einem Selbstlaute oder mit einem unreinen s (s impura), das heißt mit einem s welchen ein Mitlaut folgt, anfangen. Vor dem Selbstlaute verwandelt sich jedoch das o in lo in Apostroph: l'albergo — lo stromento — lo studento — il tesoro — il soldato — il poeta.

Das weibliche Geschlecht hat nur la: la stamperia — la campana; beginnt das Wort mit einem Selbstlaute wird auch hier das a durch den Apostroph ersetzt: l'offesa — l'inguria — l'azione.

Was auch das Manuscript enthalte, es muß allezeit il heißen, aber niemals el, sowie nur lo, la und le vorkommen können. Lo zu errathen, ist kinderleicht, denn wenn das darauf folgende Wort mit st, sp, sc oder überhaupt mit zwei Mitlauten beginnt, kann nur lo voranstehen, und es wird allemal la oder le sein, wenn das Wort nur mit einem Mitlaute anfängt. Ich will schon hier bemerken, daß jedes mehr oder weniger gut geschriebene Zeichen nach dem l' nur ein Apostroph sein kann, nie ein Accent, obgleich er öfters als solcher auf dem dem l folgenden Selbstlaute markirt zu sein scheint.

Zur größeren Uebersicht will ich alle vorkommenden Artikel und einige andere damit vereinigte Bestimmungswörter folgen lassen.

Männlich.

Einzahl	Mehrzahl	Einzahl	Mehrzahl		
il	i	lo	l'	gli	gl'
del	dei (de')	dello	dell'	degli	degl'
al	ai (a')	allo	all'	agli	agl'
dal	dai (da')	dallo	dall'	dagli	dagl'
nel	nei (ne')	nello	nell'	negli	negl'
col	coi (co')	collo	coll'	cogli	cogl'
per il	per i	per lo	per l'	pegli	pegl'
sul	sui (su')	sullo	sull'	sugli	sugl'
fra 'l	fra'	frallo	fra l'	fragli	
tra 'l	tra'	trallo	tra l'	tragli	

Weiblich.

Einzahl		Mehrzahl
la	l'	le
della	dell'	delle
alla	all'	alle
dalla	dall'	dalle
nella	nell'	nelle
colla	coll'	colle
per la	per l'	per le
sulla	sull'	sulle
fralla	frall'	fralle
tralla	trall'	tralle

12. Der unbestimmte Artikel ist uno und un (männlich), una (weiblich):
uno scrigno — un albero — una volpe — un'aquila.

Digitized by Google

Es können von diesem Artikel nur d' (d'un), ad (ad uno) und da (da una) stehen, woraus wiederum folgt, daß, wenn selbst das Manuscript durchaus kein u im Anfang verrathen ließ, sondern weit eher o oder a, vielleicht selbst im, es nichts anders sein kann als ein u dem ein n folgt. Ein Gleiches ist mit ad und da der Fall, was weder od, ud, noch do, da oder de sein kann.

13. Nur einen Accent von der Linken zur Rechten, à, è, ì, ò, ù, enthält die italienische Sprache, und zwar einzig als Betonungszeichen auf der letzten Sylbe des Wortes (probità, gioventù), oder auf denjenigen einsylbigen Wörtern, die ohne denselben zweierlei Bedeutungen besäßen; derartig sind là, nè, dì, è.

Was darnm im Anfange oder in der Mitte eines Wortes einem beliebigen Accente ähnlich sähe, wäre nur ein Apostroph, der verschobene Punkt eines i, oder selbst gar nichts.

Bei den Versalbuchstaben und Kapitälchen ist öfters nur auf È der Accent gegossen. In diesem Falle vertritt ein dicht darau gesetzter Apostroph das Zeichen des Accentes:

CASTITA' — CAMBIO' — PIU'.

14. Das Apostroph spielt in der italienischen Orthographie eine nicht unbedeutende Rolle, weil es durch seine Abkürzungen die Annehmlichkeiten der Aussprache erhöhen soll. Es kann sich nach allen Buchstaben vorfinden, und bald einen Endbefblaut, bald eine Endsylbe ersetzen. Ein Wort mit einem Vokale zu endigen, und das darauf folgende mit einem Vokale anzufangen, beleidigt das Ohr des Italienere; er ersetzt daher mit dem Apostroph den ersten dieser Vokale und sagt:

l'onore	un'ombrello	quell'albero
gl'indovini	fra 'l nemico	sott'acqua.

Wenn der Artikel il nach einem mit einem Selbstlaut sich endigenden Worte steht (namentlich in der Poesie), ersetzt das Apostroph das i vor dem l, als

sopra 'l tetto, anstatt sopra il;
è 'l più cortese „ è il;
tutto 'l mondo sà „ tutto il.

Wenn das Fürwort che (was) einem Selbstlaute voransteht, wird das e weggelassen: ch'io legga, ch'il re fu in Fiandra.

Gleiches ist mit mi, ti, ci, si, vi, gli, di, da, ne der Fall, wo das Apostroph die Selbstlaute vertritt.

In der Poesie ersetzt selbst das Apostroph öfters eine Sylbe:

Un puo' (un poco), Vo' essere (voglio essere).

Die Italiener setzen nach dem Apostroph ein feines Spatium, das jedoch nach Bedarf etwas verstärkt werden kann; steht aber das Apostroph vor seinem Mitlaute, wie e 'l corso, soll allezeit das gewöhnliche Spatium ihm voranstehen.

(Fortsetzung folgt.)

Praktische Einrichtungen an Druckmaschinen.

Die Herren Klein, Forst & Bohn in Johannisberg a. Rh. bauen bekanntlich sogenannte Querlinienbuchmaschinen, die zugleich mit dem Kopf und mit den Längenlinien, auch die Querlinien in die Tabelle hineindrucken. Der Druck der Querlinien wird nicht mittelst einer gesetzten Form, sondern mittelst kleiner Stahlscheiben bewerkstelligt, welche auf einer Spindel in der nöthigen Entfernung befestigt, den Druck bei Umdrehung des Hauptcylinders bewerkstelligen. Specielles über diese Maschinen brachten wir im II. Bande, Spalte 157—160. Ein Uebelstand an denselben war jedoch das Vorhandensein der unteren Bänder, denn wenn das zu verdruckende Papier knapp, konnten dieselben fast nicht benutzt werden und die Bogen kamen in Folge dessen nicht gut nach dem Druck heraus. Wie wir hören, hat die Fabrik jetzt die längst von allen Fabriken erstrebte Lösung der Aufgabe bewerkstelligt, die unteren Bänder an der Maschine ganz überflüßig zu machen. Nach uns vorliegenden Mittheilungen ermöglicht die neue Einrichtung ein ganz exactes Herausführen der Bogen aus der Maschine ohne daß dazu Bänder in der früheren Weise erforderlich wären.

Die Herren Klein, Forst & Bohn beabsichtigen diese Einrichtung an allen ihren Maschinen, also nicht nur an den Querliniendruckmaschinen sondern auch an allen einfachen Druckmaschinen anzubringen.

Wenn man bedenkt, wie häufig Formen mit zu schmalem oder gar keinem Mittelsteg vorkommen, demnach oft ein Herausschneiden der Bänder bedingen, so kann man diese Verbesserung, wenn sie sich bewährt, als eine sehr wesentliche und vortheilhafte begrüßen. Wir behalten uns vor, nach Verlauf einiger Zeit weitere Mittheilungen zu machen, ob die Einrichtung ihren Zweck erfülle.

Eine andere, sehr praktische Einrichtung hat die Groß'sche Maschinenfabrik in Stuttgart an ihren Tischfärbungsmaschinen angebracht. Erwähnten wir dieser Einrichtung auch bereits in aller Kürze im II. Bande Spalte 297, so wollen wir doch heute specieller darauf zurückkommen.

Aus allen den uns von so verschiedenen Seiten zugegangenen Artikeln über Tischfärbung, welche wir im II. Bande abdruckten, geht hervor, daß es hauptsächlich die Führung der Walzen ist, welche unsere deutschen Fachgenossen von der Verwendung der Tischfärbungsmaschine

Digitized by Google

zurückhält, weil sie gegenüber der Cylinderfärbung eine unvollkommene ist. An den französischen, englischen und amerikanischen Maschinen, sowie an den der Herren König & Bauer und der Augsburger Fabrik*) laufen die Auftragwalzen bekanntlich in einfachen Schlitzen und auf Laufrollen und »Stegen, lassen sich mithin nicht reguliren, d. h. einzeln herauf- und herunterstellen, ein Uebelstand, welcher sich um so empfindlicher bemerkbar macht, wenn die Walzen ungleichmäßig schwinden, was bei unserer bisherigen Walzenmasse schon kurze Zeit nach dem Guß geschah. Die neueren Massen, besonders die der Herren Reinhardt in Mannheim, Gebrüder Jänecke in Hannover und Rahn in Berlin schwinden allerdings bei sorgfältigem Guß nicht so leicht und nicht in dem Maß, wie die alte Composition, es bleibt jedoch immer eine unvollkommene Einrichtung, wenn man die Walzen nicht der Form angemessen stellen kann.

Wir haben seiner Zeit zur Abänderung dieses Uebelstandes verschiedene Vorschläge gemacht, die allerdings die Herstellung eines complicirteren Mechanismus bedingten. Die Groß'sche Maschinenfabrik in Stuttgart hat diese Aufgabe auf eine sehr einfache und wie wir von Besitzern derartiger Maschinen hören, sehr praktische Weise gelöst.

Sie hat nämlich an der Seite des Fundaments anstatt der Laufstege schriftthohe Stege angebracht, auf denen die Walzen laufen und durch die sie gedreht werden; da die letzteren in ordentlichen, verstellbaren Lagern liegen, so ist ein genaues Reguliren möglich und man hat demnach ein eben so leichtes und accurates Arbeiten, wie an den Cylinderfärbungsmaschinen. Es bedarf wohl nicht weiter des Hinweises, daß die Walzen für die Groß'schen Maschinen breiter sind, wie die gewöhnlichen, damit sie auf den an der Seite des Fundaments angebrachten Stegen laufen können.

Wie uns von mehreren Besitzern Groß'scher Tischfärbungsmaschinen versichert wird, hat sich diese Einrichtung ganz vortrefflich bewährt und sind dieselben mit den Leistungen der Maschinen überhaupt sehr zufrieden.

*) Die letztere hat in neuester Zeit die von uns in Vorschlag gebrachte Einrichtung mit den Zahnrädern eingeführt.

Eine neue Schnellpresse.

Im 3. Heft des III. Bandes unseres Archivs brachten wir unter der Rubrik „Mannichfaltiges" bereits eine Notiz über den hier in Leipzig projektirten Bau einer neuen Schnellpresse, welche in der Stunde 14000 Abdrücke liefern soll.

Wir sprachen schon damals unser Bedenken wegen der Verwerthung einer solchen Maschine in Deutschland aus und behielten uns vor, Specielleres darüber zu berichten, da der Erbauer ein Exemplar bereits zur Ostermesse aufstellen und in Gang bringen wollte.

Dies ist nun bisher noch nicht geschehen, dagegen finden wir die folgende Notiz in dem hier erscheinenden Correspondenten:

„Im Interesse der von einem Herrn Hildebrand neuerfundenen, auch im „Correspondenten" erwähnten Schnellpresse, die bei 7 Cylindern pro Stunde 14,000 Bogen drucken soll, erlaubt sich ein mit dem Projecte Vertrauter Folgendes mitzutheilen:

„Die Presse ist kreisförmig gebaut, hat ein Durchschnittsmaß von 8 Ellen 10 Zoll sächs., im Centrum einen freien Raum von circa 3 Ellen. Die Fundamente gehen auf Schienen und haben nur Vorwärtsbewegung. Die äußere, obere Fläche ist in 8 Theile getheilt; in 7 von ihnen kommen Cylinder, in einen das Triebwerk. Zwischen jedem Cylinder befindet sich ein Farbewerk in primitivster Einrichtung. Da die Erbauer vom Buchdruck nichts verstehen, Sachverständige aber mit ihren oft unbequemen Rathschlägen entfernt wurden, läßt sich der Versuch entschuldigen, daß man die Cylinder, wohlverstanden die Druckcylinder, an der einen Seite um 8 Zoll stärker wie an der anderen, also keilförmig gegossen hat. Aber angenommen, das Alles wäre praktisch, so müßte jede Form siebenmal gesetzt oder stereotypirt und mithin ebenso viele male zugerichtet werden! — Wie oft würde dies lohnend sein?! — Wie oft würde sich die Maschine in Druckereien anwenden lassen, die fast nur kleine Auflagen zu liefern haben? — Den übertriebenen Gerüchten gegenüber, welche in letzter Zeit in den verschiedensten Blättern über die besprochene Presse auftauchten, hielt ich es für meine Pflicht, zur Aufklärung über den wahren Sachverhalt beizutragen, obwohl ich überzeugt bin, daß die Erfindung nichts weniger als lebensfähig ist." K. N.

Gasmaschine.

Trotz der absprechenden Urtheile, welche in Deutschland so häufig über Lenoir's, wie über alle andern Gasmaschinen gefällt worden, scheint es doch, als sei diese Maschine mehr als Spielerei und gar nicht geneigt, sich so leicht todt machen zu lassen. Mögen auch in Deutschland Dutzende von Gasmaschinen nach kurzem Gebrauch in das alte Eisen geworfen worden sein, so hat doch Lenoir die Genugthuung, daß seine Maschine in Frankreich

Digitized by Google

bereits in mehr als 300 Fabriken, Werkstätten ꝛc., in currentem Betrieb ist und überall mit dem befriedigendsten Erfolge, sobald nur dieselbe unter den geeigneten Bedingungen verwendet wird, d. h. also namentlich da, wo man nicht continuirlich sondern nur mit Unterbrechungen einer kleinen Kraft bedarf. Auch in England, wo die Gasmaschine vor kaum einem Jahr eingeführt und ihr Betrieb gar nicht „ponssirt“ worden ist, nimmt ihre Anwendung von Monat zu Monat zu, so daß sich neuerdings eine Gesellschaft unter dem Namen “The Gas Engine Company, limited” mit einem Capital von 100,000 Pfd. Stlg. gebildet hat, um den Bau dieser Maschine in großem Maßstab in die Hand zu nehmen. Sie hat das Lenoir'sche Patent für Großbritannien und die Colonien für 25,000 Pfd. Stlg. erworben und wird vorläufig die Maschine in den Reading Iron Works, Reading, wo dieselben bis jetzt gebaut wurden, fortbauen lassen. Auf die 500 Actien zu 20 Pfd. Stlg. sollen zunächst, bis die Gesellschaft sich etwa eine eigne Fabrik anlegen wird, 5 Pfd. Stlg. pro Actie eingezahlt werden, und der Verlauf der Maschinen hat bereits eine solche Ausdehnung erreicht, daß, wenn derselbe sich auch nicht weiter steigert, doch jetzt schon eine Dividende von 10 Proc. auf das eingezahlte Capital in Aussicht steht. Die Gründer, unter denen sich Techniker von besten Namen befinden, erwarten aber sicher, daß der Absatz sich in den nächsten 2 Jahren vervierfachen werde. Einen Uebelstand wird die Gesellschaft allerdings noch zu beseitigen haben, und es wird sich derselbe um so leichter beseitigen lassen, je größer der Absatz sein wird, es ist dies der hohe Anschaffungspreis; eine einpferdige Gasmaschine kostet eben so viel als eine achtpferdige Dampfmaschine ohne Kessel (85 Pfd. Stlg. gegen 95) und ist dieser auch an Gewicht und Dimensionen gleich. Es läßt sich wohl erwarten, daß die praktischen Engländer auch dieses Hinderniß zu verringern wissen werden. J. J.

Woodbury's Druckverfahren.

Die jetzt bekannten Druckverfahren können, wie bekannt, genauche oder abgetönte Flächen mit der Presse nicht wiedergeben. Kupferstich, Lithographie und Holzschnitte suchen die Tonabstufung zu erreichen durch größere und kleinere, mehr oder weniger zusammenliegende Punkte oder Striche, aber eine fortlaufende, sich abtönende Fläche vermochte bisher nur das Licht zu erzeugen. Einem Engländer, Mr. Woodbury, ist es gelungen, Photographie und Kupferstich in glücklicher Weise zu combiniren, so daß es jetzt möglich ist, mittelst der Presse Abdrücke zu liefern, die von Photographien nicht zu unterscheiden sind. Sehr wichtig ist dies neue Verfahren, wenn es sich um Erzeugung einer größern Anzahl von Abdrücken handelt, z. B. zur Bücherillustration, da die Bilder rasch und billig geliefert werden können und jedenfalls haltbar sind. Woodbury erzeugt zunächst nach einem photographischen Negativ auf einer Glimmerplatte einen Abdruck mit Leim und doppeltchromsaurem Kali, der beim Befeuchten mit warmem Wasser plastisch wird, indem der Leim sich da auflöst, wo das Licht nicht wirken konnte. Hiervon nimmt er auf galvanischem Wege ein Kupferclichè, das als Form dient. Zum Drucken wird eine genügende Menge warmer gefärbter (mit Tusche oder sonst wie) Gelatine auf das Clichè gebracht und mit einem darauf gelegten Stück Papier starkem Druck ausgesetzt. Hierdurch preßt sich die Gelatine in die Kupferform, sie erstarrt und bleibt am Papiere haften. In dem so erhaltenen Bilde sind die Weißen durch das unbedeckte Papier (die Form ist dort erhaben), die Schwärzen durch eine dicke Schicht farbiger Gelatine und die Halbtöne durch mehr oder minder dichte halb durchsichtige Lagen Gelatine wiedergegeben. Da die Gelatine durch Einwirkung von Feuchtigkeit verändert wird, taucht Woodbury die Abdrücke in Gerbsäurelösung, die die Bilder ganz unveränderlich macht.

Die Schnell-Presse

ihre Mechanik und Vorrichtung zum Druck aller typographischen Arbeiten.

Von C. F. Wittig und C. F. Fischer.

Von diesem im Jahre 1861 in erster Auflage erschienenen Werkchen liegt bereits die zweite verbesserte und ergänzte Auflage vor, gewiß der beste Beweis für die Brauchbarkeit desselben.

Jedem Buchdruckereibesitzer, Faktor und Maschinenmeister, welcher sich über die Handhabung der einzelnen Theile einer Maschine belehren und in Fällen der Noth Rath erholen will, können wir dieses ausführlich und faßlich geschriebene Handbuch auf das Angelegentlichste empfehlen. Bedürfte es noch eines Beweises für die Befähigung der Herren Fischer und Wittig zur Herausgabe eines solchen Leitfadens, so sind es gewiß die zahlreichen schönen, meist tadellosen Arbeiten, welche seit dem Bestehen ihrer Officin aus derselben hervorgegangen sind. Da der Preis der neuen Auflage um die Hälfte billiger ist, wie der der ersten Auflage, so ist die Anschaffung einem jeden Fachgenossen möglich.

Digitized by Google

Monats-Correspondenz aus England.

Der Krieg drängt zwar zu einem großen Theil hier wie anderwärts alle anderen Interessen augenblicklich in den Hintergrund, allein es giebt doch immerhin noch hier und da etwas Interessantes für ein Fachjournal zu berichten, und ich will es versuchen dem Archiv eine so viel als möglich interessante Correspondenz heute zusammenzuschreiben. Gestern war es ein Monat, daß ich London verließ, um nach langem Leben in der Ferne einmal wieder deutschen Heimathsboden zu betreten. Dieser Monat ist mir einem Traumbilde gleich dahingeschwunden, und ich ertappe mich jetzt oft auf der Frage: „bin ich denn wirklich in Köln, in Brüssel, in Hannover, in Braunschweig, in Leipzig gewesen?“ — Und es muß doch wol so sein, da so manche Zeugen — stumme zwar, doch interessante — um mich her den Beweis liefern: Andenken aller Art, die ich selbst aus der lieben Heimath mitgebracht; und lebhaft schweben mir noch die zwar wenigen, doch — der Zeitverhältnisse ungeachtet — heiter und genußreich in Leipzig verlebten Stunden vor. Nun, gebe Gott, daß Ruhe und die Segnungen des Friedens unserm Deutschland bald zurückgegeben werden mögen, um so freudigeren und leichteren Herzens will ich dann in diesen Spalten mein Scherflein niederzulegen fortfahren, um den so ersprießlichen Austausch geistigen wie materiellen internationalen Geschäftsverkehrs mit Rücksicht auf unsere Kunst zu vermitteln.

Wir leben hier in London augenblicklich in der Zeit des Jahres, die unmittelbar der regelmäßig jährlich wiederkehrenden Sommerstockung des Geschäfts vorausgeht. Voraussichtlich wird das Parlament nicht lange mehr tagen; mit seinem Verschwinden gehen auch die artistischen und literarischen Größen vom dunstigen London fort, um frische Luft im schottischen Hochgebirge zu schnappen, da der Continent mit seinem Kriegsgetöse wol kaum etwas Anziehendes bieten möchte; und für den Londoner Buchdrucker beginnt dann eine nach Umständen längere oder kürzere Zeit der gezwungenen absoluten oder partiellen Unthätigkeit. Und diese Zeit, namentlich vom Gesichtspunkte des Londoner Buchdruckers aus betrachtet, ist in Wahrheit für Principale wie Gehülfen eine Wohlthat mehr als ein Nachtheil zu nennen; ihre Dauer überschreitet selten (für London) vier bis sechs Wochen, sie fällt in die schönste Zeit des Jahres, und wird von allen Denen, die in den übrigen 46 Wochen in Voraussicht derselben gelebt haben, mit Freuden begrüßt, indem sie dazu benutzt wird, den während der sogenannten Saison oft über Gebühr in Anspruch genommenen Kräften des Geistes und des Körpers Ruhe, frische und gesunde Luft, und somit neue Elasticität zu geben.

Der Proceß, mittelst dessen durch Anwendung der Galvanoplastik, oder, wie man hier sagt, der Elektrotypie, Matrizen von fertiger Schrift genommen werden, mit Hülfe deren dann eine trügerische Nachbildung des Originals erfolgt, wird von Woche zu Woche mehr in den englischen Fachblättern an den Pranger gestellt. Wenn man bedenkt, mit welch' bedeutenden Kosten nur allein eine rechtliche Schriftgießerei Neuigkeiten produciren kann, während der Schriftgießer-Pirat mit äußerst geringen Mitteln eine täuschende, wennschon entschieden weniger gute Nachbildung zu erzielen vermag, so ist allerdings das Resultat leicht zu ziehen. Ehrliche Concurrenz wäre freilich besser am Platze, als die von Tag zu Tag mehr an's Licht tretende Piraterie. Wenn man jetzt das Probenbuch einer amerikanischen, einer deutschen oder französischen Gießerei zweiten Ranges einem kundigen und competenten Engländer vorlegt, so hört man unausgesetzt die Bemerkungen: — „Diese Schrift ist von Miller & Richard, diese von Figgins, diese von Caslon, diese von Besley“, — und so fort. In vielen Fällen mag allerdings die Sache ganz in Ordnung, das heißt in Folge eines rechtlichen Kaufes oder Tausches erfolgt sein; allein der Mehrzahl nach haben wir es hier mit unautorisirten Nachbildungen zu thun. Wie sehr nun auch die englischen Gießereien (die wirklich guten und reellen nämlich, die ich soeben genannt) im Rechte sein mögen, dieses unrechte Verfahren an den Pranger zu stellen, so mögen sie doch nicht vergessen, daß ihre eigenen Landsleute nicht im Geringsten scrupulöser sind als die Ausländer. Es ist das unter allen Umständen eine unangenehme Geschichte, mit der man am liebsten nichts zu thun haben möchte, die ich jedoch nicht unterlassen konnte hier zu erwähnen. — —

Die großen Londoner Zeitungen haben sämmtlich ihre Special-Correspondenten auf den deutschen und italienischen Kriegsschauplatz geschickt. Seitens der “*Times*” ist der berühmte Dr. Russell im preußischen Hauptquartier in Böhmen, Mr. Sutherland Edwards im österreichischen; der “*Daily Telegraph*” hat Herrn Sala nach Italien und Venedig, Mr. Edward Dicey nach den österreichischen, und Dr. Strauß (dessen ich in Heft 5 erwähnt) nach dem preußischen Hauptquartier in Böhmen geschickt. Der bekannte Mr. Bizetelly befindet sich ebenfalls als Correspondent und Zeichner der “*Illustrated London News*” auf dem Kriegsschauplatze.

Seit Anfang dieser Woche erscheint eine neue Zeitung in London unter dem Titel “*The Stranger in London*” (Der Fremde in London). Das Blatt ist dreispaltig,

Digitized by Google

jede Spalte enthält den gleichen Text in einer andern Sprache — englisch, deutsch, französisch. Dem Anschein nach wird das Unternehmen vollkommen reüssiren.

Morgen (14. Juli) findet das große jährliche Festessen unserer Officin statt, und zwar an einem der anziehendsten Punkte in der unmittelbaren Nähe Londons, in Highbury Barn, dessen Salon und Garten zu diesem Zwecke für uns ausschließlich reservirt sind. Das Lokal ist groß und sehr hübsch eingerichtet; der Saal, von sehr ansehnlicher Größe, wird bis auf den letzten Platz besetzt sein, indem außer dem Prineipal, seinen drei, das Geschäft hier und in Calcutta (Indien) leitenden Söhnen, und dem gesammten Personal des Londoner Hauses auch noch zahlreiche Einladungen an die dasselbe hauptsächlich beschäftigenden Verleger erfolgt sind. Die Kosten des Festmahls, das aus einem großartigen Diner besteht, trägt die Firma allein.

Die Nachrichten aus den englischen Provinzen lauten fast übereinstimmend ungünstig: Mangel an Beschäftigung und consequente Noth unter den Buchdruckern sowohl als überhaupt sind auch dort als eine Folge des deutschen Krieges zu betrachten.

Ich habe leider den Tod eines in den Annalen der Buchdruckerkunst hochstehenden Mannes zu berichten: Thomas Delarue, Ritter der Ehrenlegion, ein englischer Kunstdrucker, starb in London am 7. Juni im 74. Jahre seines thaten- und erfindungsreichen Lebens. Er war Buchdrucker von Haus aus, und ward einer der unternehmendsten Bunt- und Kunstdrucker England's wenn nicht der Welt. Seine auf rein typographischem Wege erzeugten Spielkarten sind berühmt, wennschon er — wohl gegen seinen Willen — in diesem Falle sich genöthigt sah, dem hergebrachten englischen Geschmacke zu huldigen, der darin besteht, die Bilder der Spielkarten (Bube, Dame, König) so geschmacklos als nur denkbar herzustellen. Delarue hat ein wahres Museum von Kunstschätzen und Antiquitäten, an denen er sein ganzes Leben hindurch gesammelt, und ein fast fürstliches Vermögen hinterlassen. Er hat vor vierzig Jahren ein Neues Testament, ganz in Golddruck, publicirt, das jetzt äußerst selten ist. Gelegentlich der Krönung der Königin Victoria (28. Juni 1838) ward auf seine Veranlassung und mit seiner Hülfe die Londoner Zeitung "*The Sun*" in Gold gedruckt. Ihm ist die Anwendung des Glycerin in Medicin und Kunst zu danken.

London ist bekanntlich reich an speciell typographischen Wohlthätigkeits-Anstalten; wir haben hier (und hatten seit lange) verschiedene Buchdrucker-Krankenkassen; eine mit bedeutenden Fonds ausgestattete, doch leider unter einem lächerlich unpraktischen System laborirende Buchdrucker-Pensionskasse; eine desgleichen Wittwenkasse, aus der die Wittwe eines Mitgliedes bei dessen Tode 20 Pfund Sterling (133⅓ Thlr.) ein für allemal erhält. Seit einem Jahre, auch wol etwas länger, existirt nun auch eine „Buchdrucker-Waisen-Versorgungs-Anstalt." Durch die unausgesetzte Thätigkeit der an der Spitze dieses jungen Unternehmens Stehenden ist es möglich geworden, am 16. Juli dieses Jahres eine erste Wahl von zwei Waisen aus fünf zu diesem Zweck präsentirten Candidaten (4 Knaben und 1 Mädchen) vorzunehmen. Die glücklichen Zwei werden auf Kosten des Instituts ernährt, gekleidet und erzogen werden. Sobald das Einkommen der Anstalt sich so vermehrt haben wird, daß sie im Stande ist, sich in einem eigenen Hause zu etabliren, so wird dies geschehen, und es ist bei der sehr regen Theilnahme die das Waisen-Institut unter den Londoner Buchdruckern (Prineipalen wie Gehülfen, gefunden hat, nicht zu bezweifeln, daß dieses Ziel nicht allzufern sein wird.

Von Amerika habe ich die Mittheilung zu machen, daß das in Folge der dortigen Kriegsverhältnisse anfänglich unregelmäßig erschienene und später ganz eingegangene typographische Journal "*The Printer*", herausgegeben von den Herren John Greason & Co. in New-York, 290, Pearl Street, nunmehr wieder zu erscheinen begonnen hat. Es ist dies eine um so erfreulichere Nachricht, als dieses Journal unstreitig stets den ersten Rang einnahm unter den wirklich dem Fortschritt unserer Kunst, und nicht allein dem materiellen Profit der Producenten dienenden Fachzeitschriften in den Vereinigten Staaten. Begrüßen wir also das ebenbürtige Schwesterblatt herzlich! —

Ich muß aber nun wirklich die Feder niederlegen: die Hitze ist so überaus groß, daß sie mich fast an Algerien erinnert. Schließlich will ich nur noch bemerken, daß mir gestern ein wohlgefülltes Packet mit typographischen Journalen und Novitäten aus New-York zuging, daß ich bis jetzt nur Zeit zu einem höchst flüchtigen Ueberblicken gehabt, jedoch so viel gesehen habe, daß ich vermuthlich meine nächste Correspondenz (aus Mangel an geeignetem Stoffe hier) eine „amerikanische" werde nennen müssen. No. 4 des "*Typographic Messenger*" der Herren James Conner's Sons in New-York ist, wie gewöhnlich, eine Luxusausgabe und bringt, neben einer Fortsetzung der Besprechung Hoe'scher Maschinerie, nebst zahlreichen dazu gehörenden Illustrationen, ein auf einer Hoe'schen sogenannten Vier-Walzen-Maschine gedrucktes, sehr gelungenes und zartes Kunstblatt in vier Farben, — roth, schwarz, silbergrau und Gold, — auf chamois Unterdruck.

London, 13. Juli 1866. Theodor Küster.

Digitized by Google

Bericht

über zur Prüfung eingegangenes Material.

Von **H. Berthold**, Messinglinienfabrik, Galvanoplastische Anstalt und Mechanische Werkstätte in Berlin erhielten wir Zinkschiffe, Messingwinkelhaken und eine Ahle mit Messingheft zur Ansicht und Prüfung eingeschickt.

Wir müssen gestehen, daß uns die exacte und saubere Ausführung dieser Sachen ganz besonders erfreut hat. Die Schiffe sind aus dem besten, fein polirten Mahagoniholz gefertigt und mit sauber geschlissenem Zink-Boden und Winkeln von Messing versehen.

Sind nun zwar die Schiffe aller Fabriken in dieser Weise ausgestattet, so genügt doch schon ein Blick auf die Fabrikate des Herrn Berthold, um zu erkennen, daß sie nicht nur sauber ausehen, sondern auch wirklich exact, solid und genau im Winkel gearbeitet sind, eine Eigenschaft, die eben nicht alle Fabrikate besitzen.

Gleich solide, exacte und saubere Ausführung zeigen auch die Winkelhaken und ganz besonders die beste, aus Messing gefertigte Sorte derselben. Herr Berthold hat sie nämlich unten und an der Seite, also an den Theilen, welche in der Hand des Setzers ruhen, mit schön polirtem Ebenholz versehen, was natürlich wesentlich zur bequemeren und angenehmeren Handhabung dieses Instruments beiträgt.

Die Ahle endlich besteht aus einem gedrehten Messingheft, das oben mit einer Holzplatte versehen und in dem die solide Spitze befestigt ist. Wenngleich diese Ahle besser ist, wie die früher von einigen Fabriken aus gleichem Metall hergestellten, da sie nicht, wie es bei diesen meist der Fall war, oben mit einem Hornknopf, sondern wie erwähnt, mit einer Holzplatte versehen ist, somit den hinunterzuklopfenden Buchstaben nicht lädiren kann, so halten wir doch die mit Holzheft versehenen Ahlen für praktischer, weil sie weit leichter sind, demnach z. B. wenn sie dem Setzer aus der Hand und auf die Schrift fallen, dieselbe nicht lädiren können, was bei einer mit Metallheft versehenen sicher der Fall sein würde.

Wenn wir nun hiermit die Fabrikate des Herrn H. Berthold, besonders auch dessen Messinglinien, unseren Abonnenten auf das Angelegentlichste empfehlen, so thuen wir dies aus bester Ueberzeugung und in der sicheren Voraussetzung, daß uns Jeder bestimmen wird, welcher von den Utensilien des Herrn Berthold Gebrauch machte.

Druckereien, welche große Auflagen von stereotypirten oder galvanisirten Platten abzuziehen haben, machen wir darauf aufmerksam, daß Herr Berthold derartige Platten verstählt und ihnen dadurch eine sehr große Dauerhaftigkeit verleiht.

Satz und Druck der Beilagen.

Blatt 1. Nr. 1. Ecken von J. Th. D. Nies in Frankfurt a. M. Die kleinen Anfangstückchen sind aus den Dresler'schen Ephemeriden. Rein's Detailgeschäft, Bremen, Colonialwaaren von Schelter & Giesecke. E. Brander, Tabak- und Thee-Lager von Gronau; die Zierlinie aus Gronau'scher Einfassung zusammengesetzt. Die übrigen Schriften von Dresler.

Nr. 2. Schriften von Dresler, Züge von Gronau.

Nr. 3. Ecken von Nies in Frankfurt. Schriften von Dresler. Züge von Gronau.

Nr. 4. Schriften von Schelter & Giesecke. Züge von Gronau.

Nr. 5. Ecken, J. A. Hiekel, Grünmaische Straße von Schelter & Giesecke. Uniformen ꝛc. von Gronau. Leipzig von Benj. Krebs Schriftgießerei Nachfolger in Frankfurt a. M. Gold- Silber- ꝛc. von Dresler.

Blatt 2. Nr. 6. Ecken von Nies in Frankfurt a. M. Mittelstücken, die sonstigen Verzierungen, sowie die Schriften: Manufactur ꝛc., Busch & Rothe, Cassel, Seide, Portefeuilles von Gronau. Wolle, Canevas von Schelter & Giesecke. Die übrigen Schriften von Dresler.

Nr. 7. Schriften und Verzierungen von Dresler.

Nr. 8. Emil Schlieder, Empfiehlt sich ꝛc. und die Verzierungen von Dresler. Schneidermeister von Gronau. Leipzig von Krebs in Frankfurt a. M.

Nr. 9. Ecken von Schelter & Giesecke. Verzierungen und die Schrift: Geschmackvolle von Gronau. Buch- und Steindruckerei von Krebs. Die übrigen Schriften von Dresler.

Correspondenz.

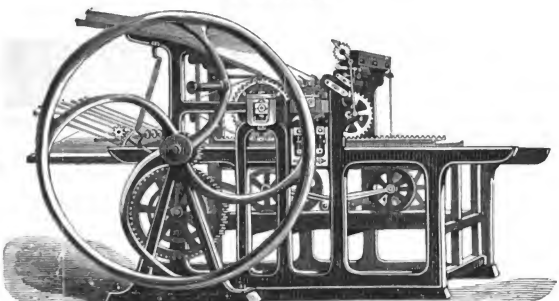
Herrn A. D. in G. Es freut uns, daß Sie den in Heft 5 gebrachten Tadel gütigst als Mahnen benutzen konnten. Wir haben Ihrem und vieler Abonnenten Wunsch gemäß 2 neue Blätter mit eleganten Titeln in Ton- und Farbendruck angefertigt, daß jedoch auch besondere Umstände verhindert, dieselben früher beabsichtigt, bleiben Sie freundlichst gebeten. Wir haben überdem für die nächsten Hefte sehr werthvolle Beilagen in Aussicht genommen. — Herrn P. L. in Graz. Die uns eingesandte Seite ist ganz vortrefflich ausgeschossen, als Maschinenarbeit ist sie geradezu ein Meisterwerk. Wir zollen Ihnen, wie den allen fleißigen Arbeitern, so auch der dieser unseren größten Beifall. Die zweite Zeitungen sind sehr verschiedentlich gemacht. Wir hätten wahrlich gewünscht, daß die Zeile: Dampfmaschinen ꝛc aus einer schlanken, kräftigen Schrift, wogegen Reuther nicht spatzenirt auf einer leichten Zierschrift gesetzt, der ganze Effect aber etwas weiter gespreizt worden wäre. Eine schwarze Schrift auf Mittelzeile würde sich unserer Meinung nach trefflich besser gemacht haben, weil die dritte Zeile ebenfalls eine zarte und dünne Schrift ist, wir aber möglichst Schatten und Licht abwechseln lassen. Wir bitten Sie, uns auch in Zukunft recht oft mit solchen Arbeiten erfreuen zu wollen. Vielleicht waren Sie geneigt, uns zum Andenken an Ihre Lehrlingszeit, die kurze Zeit zu überlassen. Annonce besorgt. Unseren besten Gruß — Herrn W. K. in Luzern. Wir glauben Ihre Wünsche durch den Artikel „Stereotypie" erfüllt zu haben. Die Übersetzung ist unmöglich diejenige Manier, welche die freieste Erfindung zuläßt. Ein Werk, wie das Gewünschte, ist uns nicht bekannt. — Herrn W. S. in Schwerin. Wir hatten mehreren Truckern Ihre Adresse zukommen lassen; haben sich dieselben bei Ihnen gemeldet? wenn nicht, so bitten wir um Nachricht, es dürfte jetzt möglich sein, recht tüchtige Leute zu haben. — Herrn J. W. in Bucarest. Sie müssen die Sendung nun bereits seit einigen Wochen in Händen haben. — Herrn L. M. in F. Unserem genauen Erkundigungen nach ist kein Plan in den Wappen enthalten. Auf der großen, zum Jubiläum angefertigten Fahne der hiesigen Genossenschaft der Buchdrucker, sowie auf allen der registrirenden Fahnen ist kein Plan vorhanden. Man hat früher oft anstatt des Silbers ein mattes Blau oder grau gewählt; aber mag sich die Annahme schreiben, das Blau in den Wappen enthalten sei. Der Anlaß ist trotz der schlechten Zeiten ein sehr guter geworden, so daß schon die zweite Auflage gedruckt wurde. Wenn Sie haben selbst in Leipzig, wo man von der Existenz eines Buchdruckervappens nichts wußte, 38 Exemplare verkauft. Ein englisches Blatt *"Printers Register"* sagt über das Heft: "Mr. Alexander Waldow, the editor and proprietor of "Waldow's Archives of the Printing Art", (Leipzig,) has just published a truly beautifully executed gem in colour-printing, representing the arms given, in the 15th century, to the printing profession by the Emperor Frederick III., of Germany. The size of the paper is 24½ × 18½ inches; the price (for England) about 3s. Framed, it is no doubt, a fitting and beautiful ornament for every printing-office or printer's private apartment." — Herrn G. R. in Berlin. Die Masse ist sehr gut, Spezielles im nächsten Heft. — Herrn A. W. in Lübeck. Sie die Güte, uns Ihre letzige Adresse anzugeben. Wir begreifen nicht, weshalb Sie, da Sie Ihre Briefe nie frankiren, unseren einen unfrankirten nicht angekommen haben.

Digitized by Google

Annoncen.

Maschinen-Fabrik von A. Groß in Stuttgart.

Schnellpressen.



A. Einfache Schnellpressen mit einem Druckcylinder.

Nr.		Größe des Schriftsatzes in rhein. Zoll: Bei einer Form.	Bei zwei Formen.	in engl. Zoll: Bei einer Form.	Bei zwei Formen.	Preise: fl.	Thlr.	Frcs.
1	E	21 16	— —	21 3/4 16 1/2	— —	1800	1028	3857
2	-	25 3/4 19	— —	26 19 1/2	— —	2100	1200	4500
3	-	27 1/2 20	— —	28 1/4 20 3/4	— —	2300	1314	4929
4	-	30 1/2 20 1/2	— —	31 1/4 21	— —	2500	1428	5357
5	-	33 21 1/2	— —	34 22	— —	2660	1486	5572
6	-	36 24	— —	37 22 1/2	— —	2800	1600	6000
7	-	38 23	— —	39 23 1/4	— —	3150	1800	6750
8	K	40 25	25 18	41 1/4 25 3/4	19 25 3/4	4100	2243	8786
9	-	46 30	30 21	47 1/2 31	31 21 1/2	5000	2857	10714

Holzschnitt-Druckmaschinen mit zwei ganz vollständigen Cylinder-Farbwerken. Bei vier Auftragwalzen können nach Belieben die Hälfte Walzen außer Thätigkeit gesetzt werden.

10	K	38	23	23	17	39	23 1/2	23 1/2	17 1/2	4000	2286	8572
11	-	40	25	25	18	41 1/4	25 3/4	25 3/4	19	4360	2457	9214
12	-	46	30	30	21	47 1/2	31	31	21 1/2	5200	2971	11142

B. Doppelte Schnellpressen mit zwei Druckcylindern.

Nr.		Größe des Schriftsatzes in rhein. Zoll: Bei einer Form.	Bei zwei Formen.	in engl. Zoll: Bei einer Form.	Bei zwei Formen.	Preise: fl.	Thlr.	Frcs.
13	E	26 18	— —	27 18 1/2	— —	4200	2400	9000
14	-	27 20	— —	27 3/4 20 1/2	— —	4550	2600	9750
15	-	35 1/2 19 1/2	— —	36 1/2 20	— —	5000	2857	10714
16	-	36 22	— —	37 1/4 22 3/4	— —	5250	3000	11250
17	-	34 1/2 24	— —	35 1/2 24 3/4	— —	5400	3086	11572
18	K	37 24 1/4	24 1/4 16 1/2	38 1/4 25	25 17	6450	3686	13821
19	-	44 25 1/4	25 1/4 20	45 1/4 26	26 20 3/4	7200	4114	15428

Diese Preise verstehen sich ohne Ausleger.

Ein Ausleger kostet fl. 100 = Thlr. 57. 4. 4.

Papierschneide-Maschine
von A. Ifermann in Hamburg

ist anerkannt das praktischste Werkzeug für Druckereien, besonders solchen, wo viele Accidenzen gedruckt werden. Das Zerschneiden der Bogen geschieht mit Leichtigkeit und größter Accuratesse; der Schnitt erscheint wie poliert.

Die k. preußische Regierung verwendet diese Maschinen in den Artillerie-Werkstätten zum Schneiden des Patronen-Papiers.

Schnittlänge 30 Zoll. Preis 63 Thlr. incl. Verpackung fco. Hamburg.

Eine in einer Kreisstadt des Großh. Posen seit circa 5 Jahren bestehende **Buchdruckerei** mit dem **Verlagsrechte** eines gut rentirenden polit. Wochenblattes verbunden mit einem Schreibmaterialiengeschäft, ist Umstände halber für 3000 Thlr. unter günstigen Bedingungen zu verkaufen. Frankirte Offerten **W. K.** besorgt Herr **M. Orenstein, Posen.**

J. G. Roth, Tischlermeister in Leipzig, Lange Straße 9, empfiehlt sich zur Anfertigung von Schriftkästen, Regalen, Setzbretern ꝛc., in allerkürzester Zeit und versichert bei solidester Ausführung die billigsten Preise. Fraktur- und Antiquakästen sind stets vorräthig.

Digitized by Google

Bei **Otto Wigand**, Verlagsbuchhändler in Leipzig, ist soeben erschienen und in allen Buchhandlungen zu haben:

Die Schnellpresse

ihre Mechanik und Vorrichtung

zum Druck aller typographischen Arbeiten.

Ein praktisches Handbuch

für Principale, Factoren, Maschinenmeister und Lehrlinge.

Von

C. F. Wittig und **C. F. Fischer.**

Zweite verbesserte Auflage.

Mit 6 Abbildungen. 1866. 8. Cleg. brosch. ⅓ Thlr.

Inhalts-Verzeichniß:

1. Kap. Der Maschinenmeister und seine Aufgaben.
2. Kap. Der Ueberzug des Druckcylinders.
3. Kap. Die Stellung des Druckcylinders.
4. Kap. Der Farbenapparat und die dazu gehörigen Walzen.
5. Kap. Die Herstellung der Walzen und deren Behandlung.
6. Kap. Die Bänder.
7. Kap. Der Punktirer und der Bogenfänger.
8. Kap. Das Reinigen und Schmieren der Maschine.
9. Kap. Die Farbe.
10. Kap. Das Feuchten des Papiers.
11. Kap. Die Formabtheilung und das Formenschließen.
12. Kap. Das Einrichten der Maschine zum Druck.
13. Kap. Das Einheben der Formen.
14. Kap. Das Register.
15. Kap. Das Zurichten der Schriftformen, Accidenzien, Stereotypplatten und Illustrationen.
16. Kap. Das Farbendrucken.
17. Kap. Das Waschen der Formen. Schluß.

Beachtenswerth für bemittelte Reisende von Schriftgießereien, Farben- und Maschinenfabriken oder für gelernte Buchdrucker, Raufleute etc.

Zur Gründung eines mit der Buchdruckerei, der Schriftgießerei, Maschinenfabrikation ꝛc. zusammenhängenden Etablissement, das auf einer durchaus originellen und neuen Basis beruhend, fast gar keiner Concurrenz unterworfen, vielmehr der Unterstützung aller mit dem Buchdruck in Verbindung stehenden Geschäfte sicher ist, wird ein gewandter, mit genannten Fächern vertrauter Mann als Theilhaber gesucht, der nach und nach über ein Capital von 4—5000 Thlr. verfügen kann.

Für den Anfang würde nur ein sehr geringer Theil dieses Capitals genügen, doch ist der Nachweis der geforderten größeren Summe unbedingt nöthig, damit der sucessiven, vollständigen Durchführung des brabsichtigten Planes, für dessen Rentabilität unzweifelhafte Beweise vorliegen, keine Hindernisse in den Weg treten.

Es kann jedoch nur auf einen gebildeten, womöglich der englischen und französischen Sprache mächtigen, im Umgange mit dem Publikum durchaus gewandten Mann Rücksicht genommen werden. Reflectanten wollen Ihre Adressen unter der Chiffre **D. M. 112** der Expedition des Archivs für Buchdruckerkunst in Leipzig zur Weiterbeförderung übergeben.

Eine **Schriftgießerei** in Berlin mit fester Kundschaft, verbunden mit Stereotypie ist Familienverhältnisse halber bei 1500 bis 2000 Thlr. Anzahlung sofort zu verkaufen. Franco-Adressen bittet man in Berlin bei Herrn Alex. Jonas, Postst. 8 abzugeben.

Die Ausführung von **Titeln, Umschlägen, Karten, Plakaten, Illustrationen** in Ton- und Farbendruck, sowie die Anfertigung der dazu nöthigen Platten ꝛc., belorge ich denjenigen der Herren Collegen, welche sich weniger mit derartigen Arbeiten beschäftigen, auf das Schnellste und Billigste **unter ihrer Firma**, strengste Discretion im Voraus verbürgend.

A. Waldow.

Chr. Derrien's Schriftproben werden zu billigem Preise zu kaufen gesucht. Offerten unter **L. S.** belorgt die Exped. d. Bl.

JOURNAL ILLUSTRÉ DES FAMILLES

Choix de lectures et d'illustrations

amusantes et instructives.

Quatrième (1866.) volume.

Paraissant en 12 livraisons à ½ Thlr.

Die Redaction wird es für Ehren- und Gewissenssache halten, durch gediegenen, belehrenden und dabei unterhaltenden, niemals das Zartgefühl des Lesers oder der Leserin verletzenden Inhalt den Abonnenten Gelegenheit zu geben, nicht nur französisch fortzutreiben, sondern auch fortzuschreiten in Ausbildung des Geistes und Herzens, in Erwerbung neuer, nützlicher Kenntniße, in richtiger Welt- und Lebenserfahrung.

Dies ist die Tendenz unseres Journals; folgende Rubriken bilden dessen Hauptinhalt:

1) Kleinere und größere Erzählungen, frisch und spannend, aber rein und edel gehalten;
2) kurze Lebensbeschreibungen ausgezeichneter Männer und Frauen;
3) interressante ethnographische Schilderungen, Länder und Völkerkunde;
4) populäre, naturhistorische Aufsätze in reichster Mannigfaltigkeit;
5) Mittheilung neuer Entdeckungen aus allen Gebieten des Wissens, kürzere Notizen, passende Anecdoten ꝛc. ꝛc.

Vom **Journal illustré des Familles** erscheint aller 32 Tage ein Heft von 4 Bogen mit 10—12 Illustrationen zum Preise von 7½ Gr.

Zu beziehen durch alle Buchhandlungen und Postanstalten.

Leipzig. A. Waldow.

Zur gefälligen Beachtung!

Der von uns bereits früher angekündigte Artikel über Zurichtung und Druck von Illustrationen wird nun im nächsten Heft und Folge zum Abdruck kommen. Da wir bei dieser Gelegenheit den Druck von Holz und Zink in Verbindung mit dem Tondruck (mit einem, zwei und drei Tönen) zeigen werden, so dürfte dieser Artikel von ganz besonderer Bedeutung sein. Die Manipulationen bei der Zurichtung werden wir auf eine Weise verständlich machen, wie sie bisher noch nirgends gegeben wurden.

Red. des Archivs.

Redigirt und herausgegeben von Alexander Waldow in Leipzig. — Druck von Alexander Waldow in Leipzig.

Digitized by Google

Rein's Detail-Geschäft

E. Brander

Hamburger Str. 14, Eckladen

BREMEN.

Colonialwaaren
und
CIGARREN-LAGER

Malerfarben
und
TECHNISCHE DROGUEN

Taback- und Thee-Lager.

1

BUCHBINDEREI
von
Max Ernst Eberhardt
in

2

J. Behr
Kurzwarenhandlung
Leipzig

3

K. Schröter
Commissions-Geschäft
Berlin.

4

Gold-, Silber- & Seiden-Stickerei

von

J. A. Hietel

in

LEIPZIG

Grimmaische Strasse (Mauricianum).

Empfiehlt sich zur Anfertigung von:

Uniformen nach vorschriftsmässigen Zeichnungen, Kirchen-Decken und Gewänder, Wappen, Fahnen und Banner, Plattstickereien zu Mänteln, Kleidern, Fächern etc. Namenstickereien in Wäsche etc., Galanterie-Stickereien, Zeichnungen auf Stoffe.

5

Digitized by Google

Digitized by Google

Manufactur- und Engros-Lager

angefangener und fertiger

Stickereien

Wolle SEIDE etc. von BUSCH & ROTHE in CASSEL. Canevas PERLEN etc.

Portefeuilles, Galanterie- und Korbwaaren.

6

L. A. Berger & Co.

LEIPZIG

Markt 23, Amtmanns Hof.

LAGER

von

Manufactur-, Mode- & Weisswaaren, Wäsche, Linnen- & Confectionen.

7

EMIL SCHLIEDER

Schneidermeister

Leipzig, Markt 23.

Empfiehlt sich zur Anfertigung aller Arten von Herrengarderobe und versichert bei solidester Ausführung billigste Preisstellung.

8

JULIUS HEBER'S

Buch- und Stein-Druckerei

Lithographie. Kupfer-Druckerei Prägedruck.

in WIEN

Leipziger Strasse 19.

Bronir- und Guillochir-Anstalt Stereotypie.

Geschmackvolle und prompte Ausführung aller in die genannten Fächer einschlagenden Aufträge.

Zusicherung billiger Preise.

9

Digitized by Google

Digitized by Google

Die

Zurichtung und der Druck von Illustrationen.

Kurzer Leitfaden für Maschinenmeister

von

Hermann Künzel.

Von der Redaktion des Archiv für Buchdruckerkunst bereits vor längerer Zeit dazu aufgefordert, einen Leitfaden über Zurichtung und Druck von Illustrationen zusammenzustellen, ist es mir erst heute vergönnt, diese Arbeit zum Abdruck zu bringen.

Ich habe mich nicht allein damit begnügt, in den nachstehenden Zeilen meine eigenen Erfahrungen niederzulegen, sondern ich habe die einiger bekannter deutscher und französischer Fachgenossen zu Rathe gezogen, um eine möglichst vollständige Arbeit zu liefern.

Da es für jeden Leser des Archivs von Interesse sein muß, die Art und Weise kennen zu lernen, wie die im Illustrationsdruck bekanntlich sehr erfahrenen und darin Vorzügliches leistenden französischen Drucker einen solchen bewerkstelligen, so werde ich neben jedem Capitel meiner eigenen Arbeit, einen Auszug des im I. Jahrgang der Imprimerie enthaltenen, den gleichen Gegenstand behandelnden Artikels mit abdrucken lassen, um einestheils zu zeigen, inwiefern unsere deutsche Methode von der französischen abweicht, anderntheils aber auch den Lesern die Möglichkeit zu bieten, nach beiden Methoden zu arbeiten und sich zu überzeugen, welche von beiden die einfachste und beste ist. Ich werde mich nicht nur darauf beschränken, die Zurichtung des Holzschnittes oder der Illustrationen überhaupt, denn dieselben können ja auch durch andere Manieren, z. B. durch Chemitypie, Zinkätzung ꝛc. hervorgebracht sein, nur mit Worten zu beschreiben, ich werde diese Abhandlung vielmehr durch Beispiele, d. h. durch Abdruck von Illustrationen, so verständlich machen, daß selbst derjenige Drucker, welcher noch nie solche zurichtete, von vorn herein nach meiner Anleitung ein gutes Resultat erzielen wird.

Auch werde ich, damit meine Arbeit ein Rathgeber für alle Arten von Illustrationsdruck sei, solche mit einfachem, doppeltem und dreifachem Tonunterdruck geben, werde auch Muster von Illustrationen beifügen, die in Gravir-, Kreide- und Federmanier hergestellt, den auf der lithographischen Presse gedruckten in keiner Hinsicht nachstehen, somit dem Buchdrucker wieder ein neues Feld der Thätigkeit eröffnen. Es ist wohl unzweifelhaft, daß uns bis jetzt manche Arbeit entging, weil sie in Holzschnitt nicht ausführbar war, da derselbe, ist er nicht ein Meisterwerk, mithin ein theures Wort, immerhin der Weichheit in den Tönen entbehrt, welche die Kreide- und Federzeichnung, wie die Gravirung mit der Nadel ohne große Mühe ermöglicht.

Wird auch der Holzschnitt, besonders zu direkter Illustration des Textes von Büchern und Zeitungen kaum durch andere Manieren verdrängt werden, so glaubte ich der Vollständigkeit wegen auch dieser Erwähnung thuen und dem Drucker Anleitung geben zu müssen, wie er dieselben zu behandeln hat, wenn er die Arbeit des Zeichners, wir möchten sagen den Gedanken desselben, so wiedergeben will, wie sie wiedergegeben werden muß, um vom künstlerischen Standpunkte aus eine gute genannt werden zu können.

Da die erwähnten Manieren in Deutschland noch fast gar nicht zur Anwendung kamen, sonach wohl wenige oder gar keine Drucker mit der Behandlungsweise derartiger Illustrationen bekannt sein werden, so glaube ich,

Digitized by Google

der vorliegenden Arbeit durch eine specielle Anleitung zur Zurichtung derselben einen um so höhern Werth zu verleihen, weil ich überzeugt bin, daß dieselben eine große Zukunft haben.

Wenn man bedenkt, daß Jahrhunderte lang durch die Erfindung des Kupferstiches und Jahrzehnte lang durch die der Lithographie der Holzschnitt fast ganz verdrängt wurde, so wird man meine Behauptung wohl gerechtfertigt finden, daß, wenn auch die Xylographie bei ihrer jetzigen Vollkommenheit nie zu verdrängen sein wird, doch für die Buchdruckpresse hergestellte Kreide-, Feder- und gravirte Zeichnungen, bei ihrer so bedeutend **einfacheren, billigeren** und vollkommneren Herstellung, derselben jedenfalls Concurrenz machen werden.

Für illustrirte Zeitungen, welche große Bilder schnell herstellen müssen giebt es z. B. keine einfachere Manier, wie die Federzeichnung.

Etwa 24 Stunden nach Vollendung der Zeichnung durch den Künstler, kann die druckfertige Platte in jeder Größe der Schnellpresse übergeben werden, während an einem Holzschnitt von größerem Format, vier, sechs, acht Xylographen Tagelang arbeiten müssen, um ihn druckfertig zu machen.

Der Holzschnitt wird kaum, die Zinkographie aber ohne große Schwierigkeiten die Herausgabe täglich erscheinender illustrirter Zeitungen ermöglichen. Ein mit dem nöthigen Papier und der präparirten Dinte versehener Zeichner konnte z. B. während dem letzten Kriege seine Skizzen direkt ohne weitere Umstände als des späteren Ueberdrucks und der Aetzung, seiner Zeitung einsenden und diese alsdann die Bilder am zweiten Tage nach Empfang in Tausenden von Exemplaren ihren Lesern vor Augen führen.*)

*) Mancher unserer Leser wird vielleicht die vorstehenden Auslassungen des Herrn Verfassers bezweifeln; wir können jedoch die Richtigkeit derselben vollständig bestätigen, da wir die Beweise dafür in Händen haben, welche Resultate man mittelst der Zinkätzung zu erzielen im Stande ist. Endlich, nach jahrelangem Streben, ist es uns gelungen, derartige Illustrationen in vollendetster Weise herstellen zu lassen und werden wir in nächster Zeit Proben veröffentlichen und die Anfertigung von Platten in diesen Manieren übernehmen.

Es wird nur des nachstehenden Winkes bedürfen, um unsere Leser zu überzeugen, daß der Herr Verfasser sich keine Illusionen macht, wenn er sagt, die Zinkographie habe eine große Zukunft. Wie bekannt, wird beim Holzschnitt die Zeichnung von dem Künstler auf den Block gezeichnet und nachher mühsam von dem Xylographen mittelst des Grabstichels gestochen. Diese mühevolle, gleichsam die Hand eines zweiten Künstlers erfordernde Arbeit, ist auch dem angemessen theuer und kostet in den meisten Fällen soll mehr wie die Zeichnung selbst, vermag oder, gerieth oben keine künstlerische Hand über dieselbe, keine Hand, die den in die Zeichnung niedergelegten Gedanken des Künstlers erkannte und wiedergab, oftmals nicht den Anforderungen der Kunst zu genügen und schändet in vielen Fällen die Arbeit der Zeichners.

Etwas anderes ist es mit der Lithographie und der Zinkographie oder, wenn letztere für die Buchdruckpresse verwendbar gemacht werden soll, bester Zinkotypographie genannt. Bei diesen Manieren wolleudet die Arbeit des Zeichners ein einfacher chemischer Proceß, das Aetzen, ein Proceß, der niemals das Werk des Künstlers verändern oder beeinträchtigen kann, wenn er sonst mit der nöthigen Vorsicht bewerkstelligt wird. Die Kosten für die Gravirung

Ich will nun, nachdem ich den Inhalt meiner späteren Abhandlung kurz angedeutet, einiges über die Geschichte des Holzschnittes wie der anderen Manieren folgen lassen, um dem strebsamen und auf Bildung Anspruch machenden Drucker in jeder Beziehung eine vollständige Arbeit zu geben.

Die Stempel von Metall und Holz, welche schon das Alterthum kannte, mögen für die Erfinder der Holzschneidekunst das nächste Vorbild gewesen sein, welches ihnen den Gedanken gab. Wie in anderen Künsten haben auch bei der Holzschneidekunst die Chinesen das Recht, sich deren Erfindung und frühseste Anwendung zu vindiciren. Schon im Jahre 581 wurde der Holztafeldruck in China allgemein ausgeübt. In Europa, wo die Erfindung selbstständig gemacht werden mußte, sind als die Anfänge der Kunst die Spielkarten zu betrachten, welche nicht blos gemalt, sondern auch von hölzernen Platten abgedruckt und dann nur ausgemalt wurden. Die Kartenmacher hatten für ihre Producte wieder die Vorbilder in der vertieften und erhabenen Arbeit der Goldschmiede, zogen jedoch die Letztere wegen der größeren Leichtigkeit des Abdruckes vor, und entlehnten von den damals so gewöhnlichen Bildschnitzern anstatt des kostspieligeren und nicht so leicht zu behandelnden Metalles das Holz. Sie schnitzten das abzudruckende Bild nach Art der Stempel verkehrt aus und wurden so Formschneider und Briefdrucker.

Wann die Holzschneidekunst eigentlich erfunden wurde, dürfte schwer nachzuweisen sein. Nach Einigen soll sie ein Fiedler Names Lodewyk van Baelbeke in Brabant ums Jahr 1312 erfunden haben, nach Anderen haben schon Alexander Albericus und Isabella Cumio zu Ravenna die Thaten Alexanders des Großen (vor 1280) auf Holztafeln geschnitten. Die ersten sicheren Spuren finden sich in Deutschland und den Niederlanden, wo jedenfalls schon in den ersten Decennien des 15. Jahrhunderts der Holzschnitt zur Herstellung von religiösen Bildern ausgeübt wurde. Als ältester datirter Holzschnitt wird ein St. Christoph von 1423 angegeben; doch sind gegen diese Jahreszahl, ebenso wie gegen die Zahl 1418 auf einem Blatte der Brüsseler Bibliothek, Zweifel erhoben worden. Sicher steht das Jahr 1454 für einen St.

fallen also weg, und ermöglichen so eine fast um die Hälfte billigere Herstellung der Platten, die nebenbei den Vortheil haben, daß sie eine weit größere Anzahl von Drucken ermöglichen, eine weit feinere und weichere Zeichnung zulassen und nicht, wie die Holzplatten, den Verziehen ꝛc. unterworfen sind.

Wenn man bedenkt, wie viele Arbeiten aus diesen Gründen dem Buchdrucker entgingen und dem Steindrucker zufielen, so wird man der Wichtigkeit der Nutzbarmachung dieser Manier für die Buchdruckpresse nicht verkennen und deshalb kann derselben eine baldige sehr große und vielseitige Benutzung prophezeit werden, zu der wir, wie bereits erwähnt, in nächster Zeit in so fern die Hand bieten wollen, als wir die Lieferung der Platten einestheils, wie auch den Druck derselben anderseits übernehmen werden. D. Red.

Digitized by Google

Bernhardin auf der Pariser Bibliothek, der demnach schon in die Zeit des ersten Bücherdrucks fällt. Diesen einzelnen Blättern, theils mit, theils ohne Text unter den Bildern, folgten bald ganze Fascikel und Bücher von Holztafeln abgedruckt, welche Bilder und Text oder blos Text enthielten. In letzterer Weise erschienen mehrere der beliebtesten Schulbücher des späteren Mittelalters, wie der sogenannte „Donat“ und das „Doctrinale des Alexander Gallus.“ Zahlreicher sind erstere, von denen man bereits mehr als dreißig kennt. Für das älteste unter diesen gilt die Biblia pauperum, die um 1429 angesetzt wird; andere populäre Bücher dieser Art waren das Speculum humanae salvationis, die Ars moriendi, der Todtentanz u. s. w.

Auch nach Erfindung der eigentlichen Buchdruckerkunst (1440) blieb der Holzschnitt der treue Begleiter derselben, da er, vieler anderen Vortheile nicht zu gedenken, in Verbindung mit Lettersatz zugleich abgedruckt werden kann, was bekanntlich beim Kupferstich u. s. w. nicht der Fall ist. Das nachweislich älteste gedruckte und mit Holzschnitten illustrirte Buch sind Boner's Fabeln, 1461; diesen folgten die Meditationes des Turrecremata, 1467; De re militari des Valterinus, 1472; die Vita Christi, 1476.

Von den Holzschneidern dieser ältesten Periode, in welcher sich jedoch die Kunst rascher vervollkommnete, sind nur wenig Namen auf uns gekommen. Außer Gutenberg selbst ist zunächst Albrecht Pfister in Bamberg zu nennen; außerdem sind anzuführen: Lupert Rüst (um 1440), Coster aus Harlem, Ulrich Hug aus Ingolstadt, Fr. Walther aus Dünkelsbühl, Hans Hurning aus Nördlingen, Hans Sporer, Ludwig von Ulm, Nic. Finck, Joh. Schnitzer, Georg Glockenton, Wolfgang Hammer u. s. w. In den Arbeiten des sogenannten Meisters E. S. (um 1480) erscheint der Holzschnitt schon auf sehr hoher Stufe. Während des 15. Jahrhunderts gehört übrigens diese Kunst noch ausschließlich Deutschland und den Niederlanden an, und während des 16. Jahrhunderts konnten die Holzschneider anderer Länder nicht mit den Deutschen wetteifern.

Die wichtigste und vorzüglichste Pflegestätte fand die Holzschneidekunst bei der Fränkischen Malerschule, in welcher zuerst Michael Wohlgemuth, dann Albrecht Dürer, Hans Burgkmair, H. Schaufflin und L. Cranach ganze Reihenfolgen von Blättern in Holz schneiden ließen. Diese Maler haben jedenfalls eigenhändig nur wenig geschnitten, wie dieses namentlich von Dürer gilt, unter dessen Namen außer zahlreichen einzelnen größeren und kleineren Blättern auch sieben ganze Holzschnittfolgen auf uns gekommen sind. Die von Hans Holbein ausgegangenen herrlichen Holzschnitte waren ebenfalls nicht von ihm selbst geschnitten; sein Todtentanz wurde von dem Formschneider Hans Lützelburger, genannt Frank, ausgeführt. Von bedeutenderen Malern dieser ersten Blüthezeit (etwa 1480—1560) der Holzschneidekunst hat blos Niklaus Manuel viele Holzschnitte selbst gefertigt. Die Holzschnitte der fränkischen Schule sind vollkommen wiedergegebene Federzeichnungen, womit überhaupt der Holzschnitt gegenüber dem Kupferstich im Wesentlichen charakterisirt ist. Die Schraffirungen sind weich und zart, die ganze Arbeit durchweg fein und genau. Zu anderen trefflichen Arbeiten gehören die Holzschnitte Johann Pleydenwurfs, ferner die Bilder zum Theuerdank und Weißkunig, die Oesterreichischen Heiligen, Antons von Worms Ansicht von Köln (1531) und viele andere Blätter, zum Theil von größtem Umfange.

Um diese Zeit entstand auch eine neue Manier im Schnitt; es finden sich Holzschnitte, welche schwarzen Hintergrund haben mit weißen Punkten und Streifen, auch ließ man die Figuren ganz schwarz und brachte die Effecte durch Punkte hervor. Gleichzeitig ist die Erfindung der zweifarbigen Abdrücke (Chiaroscuro) zu setzen, wozu man sich zweier Platten bediente; so in den Initialen der Donate Gutenbergs, ferner im Psalter von 1457. Vorzügliches in dieser Manier leistete Hans von Kulmbach, Pilgrim (um 1500), Joh. Burgkmair; schon mit drei Farben druckte Joh. Schott (1513). Erst später fallen die helldunkeln Blätter des Italieners Hugo da Carpi (1520—30), dem seine Landsleute die Erfindung des Chiaroscuro zuschreiben; unbestritten ist er der Erfinder der eigenen Manier, welche die Lichter ganz weiß läßt. Nach ihm zeichnete sich Andreani in dieser Manier aus. Später nahm er drei Platten, deren erste die Schatten, die zweite die Mittelschatten, die dritte die Lichter gab. Auch die Kunst Holzklötze in Blei abzugießen und dann von den Abklatschen abzudrucken, wurde schon zur damaligen Blüthezeit des Holzschnittes in Deutschland geübt.

Nächst den Deutschen haben die Niederländer in dieser Periode das Beste im Holzschnitt geleistet; unter ihnen sind Walther von Assen und besonders Lucas von Leyden zu nennen. Antwerpen blieb lange der Hauptsitz dieser Kunst in den Niederlanden. Weniger bedeutend sind die Leistungen Frankreichs, wo man es sich angelegen sein ließ, sehr kleine und zarte Bilder zu liefern; England und Spanien bezogen ihren Bedarf von Holzschnitten zum größten Theil aus Deutschland, was auch nach dem Absterben der großen Meister, als die Kunst schon zu sinken begann, noch immer das eigentliche und rechte Mutterland für dieselbe blieb. Die vorzüglichsten und thätigsten Werk-

Digitized by Google

stätten besaß Ulm, Nürnberg, Augsburg, Basel, Strasburg, Mainz, Frankfurt a. M., Köln, Lübeck, Wittenberg u. s. w. Im 16. Jahrhundert wurde der Holzschnitt für alle Drucksachen ganz allgemein angewendet, namentlich wenn sie für das Volk bestimmt waren, wie er denn überhaupt bis in das 17. Jahrhundert hinein fast die einzige bildliche Ausstattung der Drucke ausmachte. Aber eben dieser so große Bedarf und die dadurch herbeigeführte Handwerksmäßigkeit in der Herstellung führten den Verfall der eigentlichen Kunst herbei. In dieser Zeit des Sinkens zeichnete sich noch aus Sigm. Feyerabend in Frankfurt a. M., der eine Menge Schüler, worunter Virgil Solis, Jost Aman und Tob. Kimmer, bildete; ferner Anton Hannas in Augsburg, Hans Weigel in Nürnberg, Wolfg. Stürmer in Leipzig u. s. w. Etwas länger erhielt sich die Kunst in den Niederlanden aufrecht, wo noch Hubert Holzius zu nennen ist.

Als der Kupferstich rasch die Gunst des Zeitgeschmackes und ungewohnliche Ausbreitung als Illustration für den Druck gewann, sank die Holzschneidekunst bald von ihrer Höhe herab und gerieth während des Dreißigjährigen Krieges vollständig in Verfall. Zuerst gingen nur die Titel an den Kupferstich über, dann auch die illustrirenden Bilder; nur die Culs-de-Lampe und die Vignetten verblieben dem Holzschnitt, der nun ganz handwerksmäßig betrieben wurde und sich außerdem fast nur auf dieselben Erzeugnisse beschränkte, an welchen er zwei Jahrhunderte früher sich entwickelt hatte. Die hervorragendsten Namen aus dieser Zeit des Verfalles sind etwa noch Wilhelm Trandt, Paul Crentzberger, Jost Spört, Elias Porcelius ꝛc. In Italien wurde die Holzschneidekunst fast nur von Dilettanten geübt, unter denen Zanetti den ersten Rang einnimmt. Eine gewisse Blüthe erreichte sie jedoch in Frankreich, wo die Le Sueurs, Roger, Papillon, Beugnet, Duplet als geschickte Xylographen gerühmt werden.

Die zweite Blüthezeit für den Holzschnitt bildet das 19. Jahrhundert, besonders aber die Gegenwart. Der praktische Sinn der Engländer war es, welchem derselbe die Wiederaufnahme und bald von Neuem die allgemeinste und immer steigende Verbreitung verdankt. Der neuere Holzschnitt beschränkt sich, mit wenigen rühmlichen Ausnahmen, nur auf die Illustration, während dem Kupferstich, Stahlstich und Steindruck alle Kunstleistungen anheimfallen, welche von der Buchdruckerkunst unabhängig sind. Für den Begründer der neuesten englischen Holzschneidekunst gilt F. Berwick (geb. 1753), auf welchen die Geschwister Byfield folgten. Nächstdem gedieh die Holzschneidekunst in Frankreich zu neuer Blüthe, indem sich hier ein eigener Illustrationsstyl ausbildete, der mit größter Gewandtheit gehandhabt wird. Die neuere englische Literatur ist ebenso wie die französische überreich an illustrirten Werken aus allen Zweigen der Wissenschaft und Kunst und in jedem Genre der Ausführung.

Deutschland war längere Zeit hindurch noch von den englischen und französischen Holzschneidern abhängig, hat sich aber seit etwa drei Decennien ganz selbstständig gemacht und in seinen Leistungen seine ausländischen Vorgänger bereits nach mehreren Seiten hin übertroffen. Die Bahn zum neuen Aufschwunge der Kunst hatte bereits im vorigen Jahrhundert Unger, Vater und Sohn, in Berlin gebrochen, während sie mit Gubitz (seit 1823) ihre Auferstehung feierte. Unter den Berliner Meistern sind die Brüder Vogel und Unzelmann mit Auszeichnung zu nennen. Größere Ateliers bestehen, zum Theil in mehrfacher Anzahl, jetzt in Leipzig, München, Dresden, Wien, Stuttgart, Braunschweig und Düsseldorf. Fast jede dieser Kunstwerkstätten hat sich einen eigenthümlichen Charakter zu wahren gewußt.

In Leipzig zeichnete sich namentlich zuerst Kretzschmar durch seine Leistungen aus, während Fiegel, Arland, Zimmermann, Klitzsch & Rochlitzer und Andere noch jetzt Ausgezeichnetes leisten. Das Atelier von Braun & Schneider in München steht an der Spitze der Münchener Leistungen. Die Dresdner Künstler, welche sich auf die älteren Leistungen der fränkischen Malerschule stützen, haben in Bezug auf freie künstlerische Behandlung und das Anschmiegen an eine rein künstlerische Absicht das Trefflichste geleistet; die Schnitte Hugo Bürkners nach den Zeichnungen von Ludwig Richter gehören zu den vollendetsten; auch Gaber ist rühmlichst zu nennen. In Wien hat sich Blasius Höfel seiner Zeit einen Namen erworben. In Stuttgart zeichnet sich das Hallberger'sche Atelier durch seine Arbeiten aus, während in Braunschweig, namentlich nach Vieweg's Vorgang, vorzugsweise technische und naturwissenschaftliche Abbildungen mit vollendeter Kunstfertigkeit geliefert werden.

Der Drang, Illustrationen auf der Buchdruckpresse zu erzeugen, welche dem Kupferstich ähneln, hat gewiß schon seit jeher zu Versuchen aller Art veranlaßt; erst dem Dänen Pfil war es vorbehalten, dieses Problem (wann wir nicht irren im Jahre 1845) in origineller Weise zu lösen. Er nannte sein Verfahren Chemitypie. Wenn wir uns hier auch nicht eingehender mit den zur Herstellung von Druckplatten durch Chemitypie erforderlichen Manipulationen beschäftigen können und wollen, was um so weniger nöthig sein wird, als ja in den letzten Heften des Archiv für Buchdruckerkunst eine specielle Beschreibung

Digitized by Google

der Herstellung enthalten, so wollen wir dieselbe doch in aller Kürze der Vollständigkeit wegen hier geben.

Das Verfahren ist im Wesentlichen Folgendes: Auf einer sauber geschliffenen, polirten und grundirten Zinkplatte wird die Radirung von dem Kupferstecher in der gewöhnlichen Weise mit der Nadel gemacht und die Platte sodann geätzt, damit die Radirung sich vertiefe.

Ist dies geschehen, so wird eine Mischung von 7 Theilen Wismuth, 16 Theilen Zinn und 13 Theilen Blei auf die Platte gegossen, so daß dieselbe sich in die vertiefte Zeichnung hineinsetzt; alsdann wird mit einem Schaber alles überflüssige Blei bis auf die Oberfläche der Platte glatt abgeschabt und dieselbe wieder von Neuem geätzt. Die Aetze nun löst das Zink auf, während sie die eingegossene Mischung von Wismuth, Zinn und Blei nicht angreift, demnach bleibt die Radirung erhaben stehen und kann nun so gut wie ein Holzschnitt auf der Buchdruckpresse gedruckt werden.

Es ist einleuchtend, daß eine so freie, zarte und weiche Zeichnung, wie sie mittelst der Nadel möglich, einen für manche Arbeiten unschätzbaren Vorzug vor dem Holzschnitt gewährt und daher wohl auch noch erst ihrer eigentlichen Zukunft entgegen geht, denn bisher wurde sie, wenigstens in Deutschland, nur von Wenigen benutzt unter denen besonders A. H. Payne in Leipzig, Ifermann in Hamburg und Perthes in Gotha (letzterer benutzt die Chemitypie besonders bei Herstellung seiner Karten) hervorzuheben sind.

Die erwähnten anderen Herstellungsweisen von Illustrationen basiren sich sämmtlich auf der von Senefelder erfundenen Lithographie.

Die Geschichte der Erfindung dieser Kunst finden wir in dem verdienstvollen Weishaupt'schen Werk „Das Gesammtgebiet des Steindrucks ꝛc.," Weimar, Friedrich Voigt, folgendermaßen verzeichnet:

„Aloys Senefelder, der in seiner Jugend, wegen unglücklicher Familienverhältnisse, sein bereits begonnenes Studium der Rechte nicht vollenden konnte, ward Schauspieler, was sein Vater gewesen und wozu er längst große Neigung hatte, lieferte selbst einige dramatische Werkchen, die gut aufgenommen wurden, und hoffte, da ihm nach kurzer Zeit das Schauspielerleben zuwider ward, sich ferner durch literarische Arbeiten seinen Unterhalt verschaffen zu können.

Ein zufälliger Umstand, durch welchen der Druck eines seiner Werke sehr verzögert ward und ihm selbst beträchtlicher Schaden erwuchs, ließ ihn mit dem Wesen und der Technik des Buchdruckes genau bekannt werden und erweckte in ihm den Wunsch, sich in diesem Fache einzuarbeiten, dann eine eigene Druckerei anzulegen, und so seine Werke, unbeengt von Aeußerlichkeiten, selbst zu drucken, sich dabei aber zugleich eine angenehme Abwechselung von körperlichen und Geistesarbeiten zu verschaffen. Allein der Mangel an Geld hinderte dies, und sein Geist strebte nun darnach, ein Mittel zu finden, auf irgend eine andere Weise seine Schriften wohlfeil und schnell vervielfältigen zu können.

Dieses führte ihn auf verschiedene Ideen, er versuchte unter anderen Buchdruckerschriften in Kupfer zu radiren, um auf der Kupferdruckerpresse seine Geisteserzeugnisse zu vervielfältigen.

Da ihm jedoch das wiederholte Abschleifen und Poliren seiner Kupferplatte zu viel Zeit raubte, so verwendete er zu seinen Radirübungen zuerst eine Zinn-, dann eine Kellheimer (Solenhofer-) Platte.

Um Fehlstriche zu decken, hatte er bei seinen Versuchen auf Kupfer einen in Wasser löslichen Deckgrund aus Wachs, Seife und Ruß bereitet, welchen er auf den Steine statt des warmen Deckgrundes, dessen man sich auf Kupfer bedient, anwendete.

Als er nun einst aus augenblicklichem Mangel an Schreibmaterialien eine Notiz über abgegebene Wäsche auf ein frisch geschliffenes Solenhoferplättchen mit dem selbst bereiteten Deckgrund aufschrieb, so gerieth er auf den Gedanken, diese Notiz mit Scheidewasser zu begießen.

Dieselbe fand sich nach der Aetzung merklich über die übrige Fläche erhaben, und es gelang ihm mittelst eines Ballens und später mittelst eines flachen mit Tuch überzogenen Brettchens die Schrift einzuschwärzen und abzudrucken.

Die ersten gelungenen Leistungen dieser neuen Kunst (des Hochdrucks auf Stein) waren Musikalien, welche Senefelder im Jahre 1776 der Welt übergab. Aber erst nach vielen schweren Kämpfen mit Mangel, Unfällen und Verdrießlichkeiten aller Art und durch unendliche Beharrlichkeit brachte er diese neue Kunst zu einer solchen Selbstständigkeit, daß er endlich 1799 auf dieselbe ein ausschließendes Privilegium für Bayern, in welchem Lande er damals lebte und wirkte, erhielt.

Des nöthigen Broderwerbs wegen, ward indessen vorerst diese Kunst, außer einigen Versuchen in anderen Manieren, fast nur in der Federmanier zum Notendrucke benutzt, zu welchem Behufe auch André in Offenbach, der im letztgenannten Jahre zufällig nach München kam, das Geheimniß dieser Kunst und deren Anwendung im Auslande käuflich an sich brachte und in Offenbach eine solche Druckerei anlegte.

Digitized by Google

Durch André und seine Brüder, und zum Theil durch Senefelders eigenes Wirken ward diese Kunst dann nach London, Paris und Wien verbreitet.

Jetzt, in besseren Verhältnissen, war es Senefelders unausgesetztes Streben, seine Kunst mehr und mehr zu veredeln, und er benutzte sie mit großem Glücke zu mehreren artistischen Arbeiten, durch welche dann nach und nach die verschiedenen Manieren des Steindrucks entstanden.

So verbreitete sich die neue Kunst nun in mehrere Hauptstädte, theils durch Senefelder theils durch André und seine Brüder, theils endlich auch durch solche, die das Geheimniß von ihnen erkauften, bis auch andere denkende Männer, den großen Nutzen dieser Kunst erkennend, derselben nachstrebten, durch Forschungen und Nachdenken, auch Geldaufwand Vieles selbst schufen, Manches durch untreue Schüler Senefelders erfuhren, und dies, vereinigt mit ihren eigenen Erfahrungen, dem Publikum bekannt machten. In Norddeutschland war ein treuer Schüler Senefelders, der mit ihm die ersten Versuche und die ganze Schule der neuen Kunst durchgemacht hatte, der nun längst verstorbene Elias Poenicke, der erste Verbreiter der Lithographie, indem er sich in Leipzig niederließ und mit Senefelders Billigung mit Baumgärtner und Friedr. Hofmeister eine Steindruckerei anlegte. Bilder zur Modezeitung waren die ersten hier gemachten Lithographieen, zu denen sich dann vielfache musikalische Arbeiten für Breitkopf & Härtel gesellten. Die damals angelegte Anstalt besteht noch, zum Theil sogar mit denselben Pressen. Poenicke richtete dann noch in mehreren Städten solche Anstalten ein. Bald erschienen auch unterrichtende Werke über die neue Kunst. — —

Die wesentlichen Vortheile dieser wichtigen Erfindung sind: Daß meisterhafte Federzeichnungen großer Künstler, Handschriften u. s. w., durch den Ueberdruck gleichsam als Originale vielfach wiedergegeben werden können, und die Künstler mit Leichtigkeit ihre Arbeiten sogleich auf dem Steine fertigen können, welche dann, ohne einen zweiten Künstler zu bedürfen, der sie vielleicht in Kupfer sticht oder in Holz schneidet, ebenfalls als Originale vielfach in die Hände der Kunstkenner und Liebhaber gebracht werden.

Es ist daher die Lithographie vorzüglich mit Nutzen anzuwenden: fast bei allen feinen Handzeichnungen, bei tabellarischen Werken, Briefen und allen handschriftlichen Arbeiten, Musiktiteln, Waarenetiketten und verschiedenen Musikalien, durch den Ueberdruck aber noch zu verschiedenem Behufe, wovon bei der Beschreibung dieser Manier noch mehr gesagt werden wird. Die Kreidemanier aber wird zur Herstellung von Kopieen schöner Gemälde, von Pflanzen u. dergl., überhaupt zu naturhistorischen Illustrationen, zu Ornamenten und ähnlichen Kunstarbeiten vorzüglich geeignet erscheinen, da im Felde des Kupfer- und Stahlstichs nur die in der Schabemanier oder sogenannten schwarzen Kunst und die in Aquatintamanier gearbeiteten Platten ähnliche Effekte zu liefern im Stande sind, aber nicht allein in der Herstellung bedeutend theurer werden, sondern auch durch die geringe Anzahl guter Abdrücke, welche sie hergeben, als minder zweckmäßig erscheinen.

Wie wir bereits in Kürze die Herstellungsweise von Holzschnitten und Chemitypien beschrieben, so wollen wir sie auch von den für die Steindruck- wie für die Buchdruckpresse vorgerichteten Lithographien hier verzeichnen.

Eine Lithographie läßt sich auf zwei verschiedene Weisen herstellen und zwar vertieft oder erhaben. In ersterem Fall wird die Zeichnung wie bei dem Kupferstich mit der Nadel oder dem Diamant in den Stein graviert und demzufolge die Schwärze, will man Abzüge davon machen, in die Vertiefungen hineingerieben, während die Oberfläche des Steines selbst durch vorherige Präparation (Aetzen ꝛc.) die Farbe nicht annimmt.

Platten dieser Art lassen sich natürlich auf der Buchdruckpresse nicht drucken, doch können auch sie durch eine zweite Manipulation dazu eingerichtet werden.

Wie der Steindrucker, hat er z. B. von einer gravirten Platte große Auflagen zu drucken, dieselben mehrmals umdruckt, d. h. sich von dieser Platte auf präparirtem Papier mit einer Fettfarbe so viel Abzüge macht, wie er gerade braucht, um das Papier vortheilhaft zu füllen, und diese Abzüge dann auf einen zweiten Stein überdruckt, ätzt und präparirt, so kann das gleiche Verfahren auf einer Zinkplatte bewerkstelligt und die Zeichnung durch starkes Aetzen zu einer erhabenen, auf der Buchdruckpresse druckbaren gemacht werden.

Der Umdruck auf einen Stein giebt somit auch dem Steindrucker eine erhabene Platte, derselbe druckt also wie wir bereits erwähnten, sowohl von vertieften als auch von erhabenen Platten; letztere unterscheiden sich von den unseren nur dadurch, daß die Zeichnung nicht so erhaben dazustehen braucht, weil der präparirte Stein die Farbe an den nicht drucken sollenden Stellen nicht annimmt.

In der Lithographie werden aber ganz besonders noch die Feder und der Pinsel, wie die Kreide zur Herstellung von erhabenen Platten benutzt und diese Manieren sind es, welche sich bekanntlich zu unübertrefflich zur Herstellung von Illustrationen eignen.

Die Federzeichnung ähnelt in vieler Beziehung dem Holzschnitt, nur daß sie eine weit freiere Ausführung, besonders durch Kreuzlagen (sich kreuzende Linien) die sich

Digitized by Google

bekanntlich in Holzschnitt sehr schwer und nur von sehr geübter Hand wiedergeben lassen, zuläßt. Für kräftigere Stellen (Schattenstellen) wendet der Künstler zugleich den Pinsel an; benutzt wird zur Herstellung dieser Zeichnungen eine präparirte Tusche. Die Herrichtung derartiger Platten für die Buchdruckpresse ist ganz dieselbe, wie die vorhin bei den Umdrucken beschriebene. Man unterwirft die Zeichnung einer allmäligen starken Aetzung, die nach und nach alle die Stellen wegfrißt, welche nicht mit der präparirten Tusche bedeckt sind und somit die Zeichnung erhaben hervortreten läßt.

Platten in Kreidemanier endlich werden mittelst einer eigenen fetthaltigen Kreide auf den Stein oder auf Zink (wenn für Buchdruck) gezeichnet und dann in ähnlicher Weise geätzt, wie die in Feder gezeichneten Platten. Die Kreidemanier können wir wohl als diejenige bezeichnen, welche in ihrer Benutzung für die Buchdruckpresse größere Schwierigkeiten bietet, wie die anderen, und zwar nicht sowohl in Bezug auf die Herstellung der Platten selbst, als auch in Bezug auf den Druck.

Wir verweisen diejenigen unserer Leser, welche mit den vorstehend beschriebenen Manieren nicht näher bekannt sind, auf die später folgenden Beilagen und gehen nun zu dem technischen Theil unserer Abhandlung über.

1. Das Papierfeuchten.

Es ist leider eine ziemlich allgemeine Erfahrung, daß seitens der meisten Drucker und Maschinenmeister dem Feuchten nur wenig Aufmerksamkeit geschenkt wird und doch ist bei dieser Manipulation, wie uns jeder tüchtige Fachmann beistimmen wird, die allergrößte Sorgfalt und Aufmerksamkeit nöthig, wenn man einen guten Druck erzielen will.

Zu stark gefeuchtetes Papier rupft bekanntlich leicht und erfäuft die Farbe förmlich, macht also einen schönen, deutlichen Druck unmöglich; zu schwach gefeuchtetes, also zu trockenes Papier dagegen nimmt die Farbe nicht gut an, ermöglicht sowohl ebenfalls keinen guten Druck und ruinirt, kommt dieses Versehen oft vor, oder werden große Auflagen gedruckt, sehr leicht die Schrift.

Weniger schädlich ist solches zu wenig gefeuchtetes Papier, wenn es satinirt ist, da die glatte Oberfläche desselben den genannten Uebelständen in etwas vorbeugt.

Muß man schon bei gewöhnlichem Werkdruck dem Feuchten die gehörige Aufmerksamkeit schenken, um so mehr ist dies bei Papier nöthig, welches zum Druck von Illustrationen verwendet werden soll, denn man hat es hier nicht allein mit den Grund- und Haarstrichen der Schrift zu thun, man soll vielmehr die verschiedenen kräftigen und zarten Töne in größter Reinheit auf das Papier bringen. Daß man, um dies zu erreichen nicht zu schwach oder zu stark gefeuchtetes Papier verwenden darf, wird Jedem einleuchten, denn die oben genannten Uebelstände (Rupfen ꝛc.) würden sich bei den Illustrationen und deren kräftigen Lagen erst recht bemerkbar machen.

Wir können deshalb rathen, stets folgende Regeln beim Feuchten im Auge zu behalten:

Das Feuchten von geleimtem und ungeleimtem Papier muß sich sowohl nach dem Stoff, wie auch einigermaßen nach der Form richten, welche man zu drucken hat. Manche Stoffe, besonders die ungeleimten sowie die besseren, reineren überhaupt, ziehen das Wasser schneller an, während die geleimten, sowie die schlechteren, welche viel Kalk oder Thonzusatz enthalten, meist auch etwas geleimt und satinirt sind, das Wasser nicht so leicht anziehen.

Ein geübter Drucker, oder ein Drucker, welcher sich Mühe giebt, mit der Zeit die Stoffe der Papiere zu beurtheilen, wird gleich den richtigen Feuchtgrad treffen; jeder Drucker aber wird gut thuen, nach dem Feuchten einiger Lagen diese noch einmal zu revidiren und sich zu überzeugen, ob er das Richtige getroffen hat. Sollte das Papier, trotz des Feuchtens, immer noch hart bleiben, so setze man eine kleine Quantität Glycerin dem Feuchtwasser zu, man wird dann sicher die nöthige Geschmeidigkeit erlangen.

Wenn wir vorhin sagten, daß man auch die zu druckende Form im Auge haben müsse, so ist dies in der That nicht minder wichtig. Neue, scharfe Illustrationen wie Schrift erfordern zu reiner Wiedergabe nicht den Grad von Feuchtigkeit, wie abgenutzte Platten und unscharfe Schrift.

Ein Haupterforderniß beim Feuchten ist besonders eine gleichmäßige Vertheilung des Wassers über die Oberfläche und in Folge dessen in dem ganzen Bogen. Manche Drucker spritzen deshalb auf die Mitte der nicht durchgezogenen Lagen mittelst einer Birkenruthe oder mittelst eines Schwammes das nöthige Wasser und ermöglichen so eine gleiche Vertheilung desselben, da bei dem bloßen Durchziehen das Wasser sich immer mehr nach den Rändern des Papiers hinzieht.

Bei ungeleimtem Papier, welches nicht satinirt werden soll, ziehe man Lagen von 1 Buch durch und lege 2 trockene Buch dazwischen, bei zu satinirendem Papier ziehe man je $1^1/_2$ Buch durch und lege eben so viel Buch trocken dazwischen. Bei geleimtem Papier, das natürlicher Weise das Wasser nicht so leicht einsaugt, ziehe man Lagen von 1 Buch durch und lege 1 Buch trocken, beachte auch wohl, daß der ganze Papierstoß waage-

Digitized by Google

recht stehen muß, damit das Waſſer nicht ſo ſchnell abfließt. Gut iſt es, beſonders wenn man das Papier ſchnell gebrauchen will, den ganzen gefeuchteten Stoß in die Glättpreſſe zu ſchieben und dieſelbe gelind zuzuſchrauben; es trägt dies weſentlich zur gleichmäßigen Vertheilung der Feuchtigkeit durch den ganzen Bogen bei. Daß gefeuchtetes Papier ſorgfältig mit einem Feuchtbret zugedeckt und ordentlich beſchwert werden muß, wenn man es nicht in die Preſſe bringen kann, iſt ſelbſtverſtändlich.

Beim Umſchlagen iſt wohl zu beachten, daß alle durch das Feuchten etwa entſtandenen Unregelmäßigkeiten am Papier, wie Ecken, Falze, verſchobene Bogen, in Ordnung gebracht werden müſſen, damit die Bogen nicht beim Satiniren oder Drucken verdorben werden.

Man muß beſonders beim Illuſtrationsdruck ſorgfältig darauf achten, daß derartige Uebelſtände nicht vorkommen, denn Falze und umgeſchlagene Ecken ruiniren, da ja das Papier an dieſen Stellen doppelt liegt, leicht die feinen Linien des Holzſchnittes, noch leichter aber die Zurichtung, denn ſie quetſchen dieſelbe zuſammen und die nächſten Bogen erhalten nicht mehr den normalen Druck, zeigen vielmehr an der betreffenden Stelle einen weit matteren Druck.

Beim Illuſtrationsdruck iſt dies alles ſehr wohl zu beachten, es wird ja auch einem ordnungsliebenden Drucker nicht ſchwer fallen, ſolche Vorkommniſſe ſchon beim Umſchlagen ohne alle Umſtände und ohne Zeitverluſt zu beſeitigen. Möge er immer bedenken, daß das nachherige Ausbeſſern der zerdrückten Zurichtung oder wohl gar eines Theils des theuren Stockes weit mehr Zeitverluſt koſtet, wie die kleine Abhülfe dieſer Uebelſtände beim Umſchlagen.

Für die Aufbewahrung des gefeuchteten Papiers bis zum Druck eignet ſich am beſten ein beſonderer kühler Raum. Im eigentlichen Arbeitszimmer iſt die Temperatur keine günſtige; ſie iſt meiſt zu warm, trocknet in Folge deſſen die Ränder des Papiers zu leicht aus, ſo daß es ſich beim Einlegen an der Maſchine ſtaucht, ſich dadurch Ecken und Falze bilden und die vorhin erwähnten Uebelſtände an der Zurichtung ſich ebenfalls leicht einſtellen.

Daß zum Feuchten nur ganz reines Waſſer benutzt werden, überhaupt mit der größten Reinlichkeit dabei zu Werke gegangen werden muß, bedarf wohl kaum ſpecielleren Erwähnung.

Wir geben nun nachſtehend Dasjenige, was die Imprimerie über dieſes Kapitel ſagt.

Das Papierfeuchten.

Dieſe geringſchreinende Arbeit hat ebenfalls ihre Bedeutſamkeit. Es iſt abſolut nothwendig, daß ſämmtliches Material, Walzen, Druckſücher, Zurichtung, Druck, Farbe, Papier ꝛc. vollſtändig mit einander harmoniren, wie die einzelnen Inſtrumente in einem Concerte, wo ein falſcher Ton die Harmonie des Ganzen zerſtören würde. Befindet ſich das Papier nicht in gutem Zuſtande, ſo wird es ſchwer ſein, einen gleichmäßig ſchönen Druck zu liefern. Iſt es zu trocken, ſo nimmt es die Farbe nicht gerne an, und man muß ſich dann mit ſtärkerem Drucke und mehr Farbe helfen. Iſt es zu feucht, zu feucht, ſo wird beim Drucke häufig die Oberfläche deſſelben aufgeriſſen. Die zahlreichen Papierfaſern bedecken die Form, beſchmutzen die Walzen und hindern einen guten Druck; ja ſie gerathen zuletzt ſelbſt ins Farbwerk und man kann ſich leicht erklären, was für Nachtheile dies alles hervorbringen kann. In ungeleimtem Papier finden ſich manchmal Rinnen und Flecken durch ungleichmäßiges Feuchten verurſacht, welches die eine Seite auf Koſten der anderen erhält hat. Ein Papier in dieſem Zuſtande läßt nur einen mangelhaften Druck zu. Das einzige Mittel, das hier übrig bleibt, iſt, daſſelbe zwiſchen trockenes Papier zu bringen, es noch allen Seiten mehrere male ſorgfältig zu umſchlagen, und es der Wirkung der Pad- oder noch beſſer, Satinirpreſſe auszuſetzen.

Zu vielen Orten feuchtet der Drucker ſein Papier ſelbſt. Bei ungeleimtem Papier bedient er ſich eines Schwammes, den er mit voller Hand faßt, in's Waſſer taucht und dann auf gleichmäßige Weiſe einen feinen dichten Regen auf's Papier fallen läßt. Dieſer Kunſtgriff iſt jedoch für den Lehrling ziemlich ſchwierig. Die Bieknruthe, deren man ſich in Paris und anderen großen Städten bedient, iſt vorzuziehen. In großen Officinen iſt gewöhnlich ein beſonderer Papierfeuchter angeſtellt und man befindet ſich ſehr wohl dabei, da ein ſolcher Arbeiter durch ſeine tägliche Arbeit mit allen Eigenſchaften des Papiers vertraut wird und ſich darnach zu richten weiß.

Geleimtes Papier wird, wie bekannt, mittelſt der Hand oder des Feuchtſpans durchs Waſſer gezogen, und je nachdem es bald oder ganz geleimt, muß man ihm Zeit laſſen, das Waſſer anzuziehen, bevor man es zwiſchen zwei Breter ſetzt.

Iſt das Papier infolge zu langen Stehens zwiſchen den Bretern an den Ecken trocken geworden, ſo muß es mittelſt des Schwammes an den Rändern wieder befeuchtet werden. Ohne dieſe Vorſicht wird das Papier faltig, die Greifer faſſen es nur ſchwer, und man verliert viele Bogen.

2. Das Satiniren des Papiers.

Das Satiniren des Papiers iſt eine für den Illuſtrationsdruck ſehr wichtige Manipulation, darf daher der gehörigen Aufmerkſamkeit des Druckers und Maſchinenmeiſters in keiner Weiſe entbehren, denn ſie ſelbſt würden nicht wenig darunter zu leiden haben, wenn die Arbeit nicht in gehöriger Weiſe ausgeführt wurde.

Das Satiniren des Papiers geſchieht auf einer Maſchine, deren Hauptbeſtandtheile, zwei große eiſerne Walzen, mittelſt eines Getriebes beliebig, je nach der Stärke des zu ſatinirenden Stoßes, auf einander geſtellt werden können, und ſo einen ſtärkeren oder ſchwächeren Druck auf den Stoß ausüben. Ein zweites Getriebe bewegt die beiden Walzen in gleicher Richtung um ihre Achſen, ſo daß dieſelben den Papierſtoß zwiſchen ſich hindurchzwängen. (Fortſetzung folgt.)

Digitized by Google

Die Volksliteratur.

Betrachten wir die frühesten Producte der Buchdruckerkunst, so wird sich uns zunächst die Ueberzeugung aufdrängen, daß die ersten Bücher nur zum verschwindend kleinen Theile der Belehrung und noch weniger der Unterhaltung gewidmet waren. Man erwarb damals ein Buch aus demselben Grunde, aus welchem man heute das Bild irgend eines bekannten Malers oder ein anderes Kunstwerk kauft, also nicht um in demselben zu lesen, sondern der Merkwürdigkeit halber. Man besuche nur die verstaubten Bibliotheken kleinerer Städte, da findet sich noch hie und da ein größer, an eingemauerte Ketten befestigter Foliband wohlverwahrt unter künstlichen Schlössern. Gleich groß wie das Format war natürlich der Preis, obwohl letzterer, wenn wir die typographischen Erzeugnisse der Gegenwart dagegen halten, nur in seltenen Fällen mit der oft sehr mangelhaften Arbeit im Einklange stand.

Seit sowohl in Deutschland wie in den übrigen cultivirten Ländern Lesen zum Bedürfniß der Menschen geworden, haben sich diese Zustände gewaltig verändert, vorzüglich aber ist in den letzten Jahrzehnten eine ganz neue Literatur, so eine recht eigentliche Volksliteratur erblüht: es sind dies die billigen Wochenblätter. Wir wollen von den lokalen Zeitschriften ganz absehen, obwohl man auch sie dazu zählen könnte, da dieselben gewöhnlich zu wahren Maculaturpreisen verkauft werden; aber wir müssen als zu unserem Genre gehörend, erwähnen: „die Gartenlaube," das ihm nachgebildete „Familien-Journal" und „Daheim," „Omnibus," „Illustrirte Welt," „Buch für Alle" u. s. w.

Diese Zeitschriften sind für die moderne Gesellschaft sowohl, als hauptsächlich für die Buchdruckerei von großer Bedeutung geworden, indem sie nicht nur den ästhetischen, sondern auch den typographischen Geschmack der Kreise geläutert, denen früher ein ganzes großes Feld geistigen Lebens verschlossen blieb. Sie drangen in jedes Haus, in jede Familie ein, wurden gelesen, mit ehemaligen schlechteren und theureren Blättern verglichen, und erfüllten schon dadurch eine hohe Aufgabe.

Früher als die vorstehend genannten Zeitschriften, etwa vor 30 Jahren, erschienen als ihre Vorläufer das „Hellermagazin" und „Pfennigmagazin" denen in den Jahren der letzten deutschen Bewegung eine Menge andere folgten. Die im „Pfennigmagazin" enthaltenen Bilder unterscheiden sich von denen Albrecht Dürers, des vor Jahrhunderten über Deutschlands Grenzen hinausleuchtenden Sternes am Kunsthimmel, nur dadurch, daß sie mehr en miniature ausgeführt sind; es fehlt ihnen der große Vorzug unserer Illustrationen: der Ton; aber es muß sich uns auch ferner die Ueberzeugung aufdrängen, daß die billigen illustrirten deutschen Zeitschriften, vom künstlerischen und ästhetischen Standpunkte aus betrachtet, durchschnittlich weit höher stehen, wie die ausländischen. Finden wir auch in den alten Volksblättern sogenannte Sensationsgeschichten mit entsprechenden Bildern, so blicken wir jetzt auf diese Zeit mitleidig lächelnd zurück; ein Beweis, wie sich der Geschmack und die geistige Richtung des deutschen Volkes gehoben und gebessert hat. Man sehe hingegen die englischen Volks-, die Penny-Blätter durch, selten wird es gelingen, eine Nummer zu finden, in welcher nicht eine Illustration wenigstens einen Mord, Duell bei Mondenschein, Einbruch zerlumpter Banditen in einsam liegende Gehöfte, große Feuersbrünste, bei denen augenscheinlich Menschen mit verbrennen müssen, darstellt.

Sollte man nicht aus den Illustrationen der Volksblätter Schlüsse auf ihren Leserkreis ziehen können?

In den französischen billigen Zeitschriften dominiren hauptsächlich unter den Illustrationen Rendez-vous an schattigen Plätzen, Ueberraschungsscenen, Soldatenbilder, verschmitzt lächelnde Frauen, in den amerikanischen Scenen aus den Hinterwäldern oder Californien, Kriegsbilder, Portraits europäischer Aristokraten und neuerbauter Kirchen. Der Inhalt ist den Illustrationen entsprechend, nur muß man an den englischen Blättern rühmen, daß der Kern ihrer Novellen stets eine urkräftige Moral predigt — trotz Mord und Todtschlag.

Wie in Deutschland die Tagesereignisse den Stoff der Volksblätter beherrschen, beherrschen sie ihn auch in womöglich noch umfassenderer Weise in Frankreich, England und Amerika. Da nun aber die wenigsten Zeitschriften in der Lage sind, den Ansprüchen ihrer Leser auf ähnliche Weise hinsichtlich der Illustrationen gerecht zu werden, hilft man sich mit Clichés so gut es eben geht. Schlachtbilder, die den italienischen Krieg von 1859 und den Schleswig-Holsteinischen Feldzug verherrlichen halfen, müssen in dem österreichisch-preußischen Kriege wieder ihre Dienste leisten.

Unter den deutschen Volkszeitschriften hat bekanntlich die „Gartenlaube" die höchste, in unserem Vaterlande weder vorher noch bis jetzt wieder erreichte Auflage erlangt, unter den englischen das 1845 gegründete "London Journal", welches 1850 eine Auflage von 500,000 Expl. erreichte, in Folge Abgehens seines hauptsächlichsten Mitarbeiters, des Novellisten Smith, aber binnen einem Jahre auf 250,000 fiel.

Das deutsche Publikum ist, ganz im Gegensatze zu dem englischen, den von ihm gelesenen Zeitschriften ver-

Digitized by Google

sönlich ziemlich fremd geblieben. So ein englischer Abonnent betrachtet den Herausgeber des von ihm gelesenen Blattes als einen wahren Nothhelfer; er ist ihm Arzt, Advocat, Lehrer, Geschäftsfreund, Rathgeber bei difficilen Familienverhältnissen, Heirathsvermittler und wer weiß was Alles, und zwar hält man dies von beiden Seiten für ganz selbstverständlich.

Wir würden in Deutschland wahrscheinlich eine weit größere Menge illustrirter Wochenschriften aufzuweisen haben, wenn nicht das Geschäft beengende gesetzliche Bestimmungen, wie Cautionen, Concessionen und Stempelsteuern, einem freieren Aufschwunge des Buchhandels Hindernisse in den Weg gelegt hätten, die, vereinigt mit der Bevormundung oder Einschnürung der Presse uns England und Amerika gegenüber im Rückstande erscheinen lassen. Frankreich krankt an ähnlichen Uebeln wie Deutschland, und obwohl es uns durchaus nicht an Lectüre fehlt, befindet sich die Volksliteratur in Folge jener Zustände in verhältnißmäßig wenig Händen vereinigt und es dürften dies kaum viele unserer Leser recht und billig finden. L. T. C.

Monats-Correspondenz aus Frankreich.

Zwei und zwanzig Buchdruckfarbenhändler versorgen die Pariser Buchdruckereien. Wenn auch aller Orten stets mehr oder weniger Klagen über die Farbe auftauchen, sowohl von Seiten der Principale als der Farbenhändler gegenseitig, wird doch nie diese Litanei so bunt ausposaunt, als gerade hier. Das „Warum?“ liegt in dem Worte „Concurrenz.“ Stets aus einer Buchdruckerei in die andere gehend, und, wenn die Runde gemacht, wiederum von Neuem anfangend, preis't natürlich jeder Farbenfabrikant seine Waare, schwört, daß er die billigste, schönste und beste Farbe liefert, von der er gern einige Pfunde unentgeltlich zur Probe anbietet, um auch das zu bewahrheiten, was er versprochen.

In Paris heißt es jedoch nicht allein den Principal gewinnen, sondern auch die Maschinenmeister, hinsichtlich der Farbe und der Walzen, sowie den Materialchef behufs der Schriften. Diese beiden Personen, das Vertrauen des Principals besitzend, haben großen Einfluß auf den Ankauf erwähnter Artikel; sich darum ihrer Fürsprache zu versichern, ist der fortwährende Feldzug der Farbenhändler. Freien Ein- und Ausgang in allen Officinen besitzend, werden sie nicht einmal in den Maschinensaal kommen, ohne zu lobhudeln, freundschaftlichst die Hände zu drücken, einige Flaschen Wein zu bezahlen, oder gar zum Frühstück einzuladen.*)

Es ist hier wie ziemlich überall, daß die Principale allem Neuen mißtrauen, ist jedoch einmal etwas von ihren praktischen Vertrauensmännern in der Officin empfohlen, stehen sie von einem Versuche durchaus nicht zurück.

Die auf diese Weise eingeführte Farbe ist wirklich für den Preis ausgezeichnet und läßt durchaus nichts zu wünschen übrig. Der Maschinenmeister lobt ihre schöne Schwärze, ihren Glanz, die Oekonomie, die durch sie ermöglicht wird, wie den äußerst wenigen Schmutz den sie den Walzen übermittle. Die frühere Farbe an die Seite der Neuen gestellt, bildet einen großen Unterschied, und der zufriedene Principal bestellt wenigstens ein Faß von 100 Pfund. Der Farbenhändler ersucht den Principal, ihm zu erlauben, einige Abzüge mit dieser seiner Farbe machen zu lassen, wozu er natürlich nicht verfehlt, schönes und starkes Papier zu senden, mit der Rekommandation an den Maschinenmeister, dasselbe zu bedrucken, sobald er frische Walzen eingehoben und wenn die Farbe aufs beste gestellt sei. Diese Proben werden auswärts versandt, mit der sorgfältigen Bemerkung ihrer billigen Preise, sowie der Buchdruckereien die sich dieser Farben bedienen.

Dieser „Kunstgriff“ der Herren Farbenhändler stellt sich dem „Kunstgriffe“ gewisser Herren Schriftgießer ebenbürtig zur Seite, die Schriften kommen lassen, um sich dieselben durch den Galvanismus anzueignen, aber die Vorsicht besitzen, ihre Schriftproben mit den Originaltypen **vor dem Galvanisiren** zu drucken.

An der ersten Farbelieferung ist im Allgemeinen nichts auszusetzen; die zweite, wenn auch schon etwas geringer, wird aber fest „getauscht“; bei der dritten war ein „Irrthum“ vorgefallen; die vierte ist etwas besser; die fünfte wiederum geringer u. s. w., so daß man nie weiß, was für eine Farbe man erhält. Diese große Unsolidität aller oder fast aller Farbenhandler in Paris, ist die ewige Klage der Buchdrucker, wenn sie nicht einen Extra-Preis dafür zahlen wollen.

An guten Buchdruckfarben fehlt es in Paris nicht, aber sie sind ziemlich theuer. Die französischen Farben aus der Fabrik von Lefranc & Co. genießen den ersten Ruf. Ihre Erzeugnisse, auf allen Ausstellungen rühmlichst erwähnt und medaillirt, erfreuen sich gerechter Anerkennung

*) Unsere deutschen Fabriken haben, wie es scheint, leider in letzter Zeit auch zu solchen Hülfsmitteln ihre Zuflucht genommen, was wir um so mehr bedauern, weil eine derartige Manipulation im Rücken der Principals immerhin eine Beeinträchtigung seiner Person und eine Verführung seiner Leute zu nennen ist. Möge man doch den ehrlichen geraden Weg gehen, wie bisher. Die Red.

Digitized by Google

und enthält ihr heutiges Probenbuch 800 Sorten verschiedener Farben.

Die Preise der englischen, deutschen und französischen Farben sind sich so ziemlich gleich; die einzige Differenz liegt in der Qualität, und hier wie überall lobt jeder Bäcker seine eigene Waare, weshalb man fast gänzlich von der englischen Farbe zurückgekommen ist, und um mit deutscher Farbe Geschäfte zu machen, müßte ein wohlassortirtes Depot hier an Ort und Stelle sein.

Nachstehendes sind die allgemeinen Preise der französischen Farben; verlasse man sich aber nie ganz darauf, denn jeder Farbenhändler macht Concessionen, von mehr oder weniger Bedeutung.

Chinesische Farbe, das Pfund 12 Franken;
Extrafeine für Vignetten, 6 bis 8 Franken;
Für Prachtausgaben, 3 und 4 Franken;
Für Werke und Accidenzen, 2 und 1½ Franken;
Für Zeitungen, 1½ Franken, 1 Frank, und 80 Centimen;
Bunte Farben von 6 bis 30 Franken das Pfund.

Zwei der bestgedrucktesten Pariser Journale "*Magasin pittoresque*" und die "*Mode illustrée*" (der französische „Bazar") bedienen sich ausschließlich deutscher Farbe.

Von allen nur möglichen guten lithographischen Farben hält die berühmte lithographische Anstalt von Lemercier ein großes Lager.

* * *

Kürzlich fand ich in den Spalten dieser Blätter einen gegen den seel. Herrn Dr. Meyer gerichteten Vorwurf, daß er seiner Zeit Herrn Derriey in Paris den „Raphael der Gravcure" genannt hatte. Ohne nur im Mindesten die Verdienste der äußerst geschickten deutschen und englischen Gravcure schmälern zu wollen, behaupte ich dennoch, daß Herr Dr. M. vollkommen wußte, was er niederschrieb, und daß er mit großem Recht ihm diesen Titel octroyiren konnte. Man kann mir sagen, daß dies so gut meine persönliche Meinung sein könne, als diejenige des Herrn Dr. M., und daß wir Beide durchaus einen Dritten nicht aufdrängen müssen, wovon er nicht überzeugt. Diese Ueberzeugung zu erlangen ist wiederum nicht so leicht, auch dränge ich sie Niemandem auf, bin aber erbötig, Jedweden, der nach Paris kommt, in das Atelier des Herrn Derriey zu führen, ihm Alles zu zeigen, was Derriey seit vierzig Jahren gravirt, gegossen, gesetzt, gezeichnet, die Pressen und Maschinen die er erfunden, und wenn er Alles gesehen, und dann nicht der Meinung des seel. Herrn Dr. M. ist, werde auch ich an dessen übrigens allgemein hochgeschätzten Kenntnissen der Buchdruckerkunst zweifeln.

Herr Dr. M. kannte Herrn Derriey persönlich; er hatte Kenntniß, er hatte Probeblätter von Allem, was je Herr Derriey erschaffen (ich sage **erschaffen**, weil er nie nachahmte, wie so viele Andere), und es war nicht nach einem Probenblatte, nicht nach einem Probenbuche, daß er ihn beurtheilte, sondern nach seinem ganzen Genie als Typograph, als die hervorragendste Größe der Buchdruckerkunst unserer Zeit, — und wenn er sagte: „Raphael der Gravcure", wollte er vielleicht sagen: „**Raphael der Typographen.**"

Herr Derriey ist nicht allein Graveur, er ist mehr: er ist Typograph. Nicht Typograph wie sich die deutschen Setzer und Drucker nennen, sondern ein Typograph, wie jedes Jahrhundert kaum zwei oder drei bis jetzt erzeugte, das heißt Männer, welche Graveur, Gießer, Setzer, Drucker zu gleicher Zeit, und in allen diesen Eigenschaften Künstler sind.

Herr Derriey ist anerkannt Künstler-Graveur; seine Schriftgießerei ist die tadelloseste von ganz Frankreich; seine von ihm selbst combinirten, gesetzten und im Druck überwachten Probeblätter geben ihm die genügende Eigenschaft des Buchdruckers; seine von ihm erfundenen Pressen, wie die so vielen heute unentbehrlichen Utensilien zur Erleichterung, zur Vervollkommnung des Satzes und Druckes zeigen ihn uns als Mechaniker.

Diese Eigenschaften in einer Person vereinigt, berechtigen gewiß zu dem Titel „Typograph" und ich erlaube mir zu fragen, welcher „Typograph" unserer Zeit über Derriey stände, oder selbst bis zu ihm hinaufreichte!

Die französische Bank ertheilte ihm vor einiger Zeit den Auftrag, eine Maschine zu erfinden, einzig durch den Dampf getrieben, welche die Banknoten nummerirt und zählt, ohne daß irgend eine Person dabei thätig zu sein braucht. Die Bankdirektion bot ihm 50,000 Franken wenn er sich contraktlich verpflichte, dieses Problem in Zeit von drei Monaten zu lösen. Ich habe vorige Woche die fertigen und geprüften Zeichnungen gesehen, ehe sie zum Maschinenbauer abgefendet wurden.

Bei dieser Gelegenheit zeigte er mir ebenfalls ein Alphabet großer und kleiner Antiqua- und Cursiv-Buchstaben, deren Zeichnung eine ganz eigenthümliche und neue Form besitzt. Sich weder um das was heute besteht, oder um das was vor Jahrhunderten existirte, bekümmernd, verfolgte er nur einen Zweck: Wohlgefallen dem Auge. Damit ein und dieselbe Zeichnung sich aufs Getreuste in allen Kegeln vorfinde, hat er mittelst der Photographie von Kanon bis Viertel Cicero (drei Punkte) das Originalbild allen Graden aufprägen lassen.

Digitized by Google

Die Ausstellung wird ihren Besuchern diese Schriften vorführen.

* * *

Das Nummeriren der Obligationen und ihrer Coupons hat wiederum einen gewaltigen Fortschritt gemacht. Herr P. Dupont, im Vereine mit einem Maschinenbauer, dessen Name mir entschwunden, haben eine Vorrichtung an unseren Maschinen erfunden, welche die Nummern aller Coupons auf einmal druckt. Die Maschine besitzt zwei Cylinder; auf dem vorderen befinden sich die Nummern, auf dem zweiten wird der Bogen eingelegt. Ihre gegenseitige Berührung erzeugt den Druck, der nach ihm die Nummern jederzeit eine Zahl vorrücken macht. Wenn auch gewisse Mängel sich an dieser Maschine noch fühlbar machen, funktionirt sie nichtsdestoweniger mit nur etwas geringerer Schnelligkeit als eine einfache Maschine.

* * *

Das Clichiren der großen und kleinen täglichen Journale nimmt immer mehr überhand; in Folge dessen werden alle Mittel aufgesucht, um das Clichiren so schnell als möglich auszuführen. Das langsame Erkalten der Masse einer so großen Zeitungsseite war ein noch zu überwindendes Hinderniß, welches Herr Boldieu gelöst zu haben glaubt, indem er in seiner moule à clicher einen Wasser-Apparat anbrachte, der das Erkalten der Masse um 50% beschleunigt.

Diese Erfindung kommt den politischen Journalen wegen der heutigen Kriegsbegebenheiten recht à propos, denn ihre Auflagen haben sich gewissermaßen verdoppelt. "*Le Moniteur du soir*" druckt jetzt schon 100,000 Expl. mehr, als vor dem Kriege, und die "*Liberté*", ein großes politisches Journal, welches am 1. Februar dieses Jahres nur 285 Abonnenten zählte, verkauft alle Tage 50,000 Expl. Es fehlt augenblicklich an großen Maschinen und macht sich ein Papiermangel schon äußerst fühlbar. Mit welchem Interesse überhaupt die Pariser den deutschen Krieg verfolgen, möge man daraus ersehen, daß eine einzige Landkartenhandlung vom 28. bis 30. Juni 2000 Stück Landkarten verkaufte, trotzdem alle Journale die Karten des Kriegsschauplatzes abdrucken oder als Prämie vertheilen.

* * *

Die Pariser Staatsdruckerei besitzt bekanntlich 400,000 Matrizen, und nahe an 10,000 Centner Schrift.

Die letzte Inventur ergab Vier Millionen Franken Materialwerth. Die Erzeugnisse erzielten eine Einnahme von 4 bis 5 Millionen, die Ausgaben stiegen bis auf 4 Millionen, so daß der Staatskasse wenig oder gar nichts zufloß.

Das Personal dieser Anstalt beläuft sich gegen 1000 Personen: 565 Männer, 369 Frauen, 18 Lehrlinge.

Der durchschnittliche Verdienst dieser Arbeiter ist folgender:

10	Unterfaktoren erhalten per Tag		7	Fr. —	Cts.
25	Schriftgießer	„ „	4	„ 50	„
165	Setzer	„ „	5	„ 50	„
250	Drucker	„ „	4	„ 50	„
18	Lehrlinge	„ „	1	„ 50	„
12	Maschinenmeister	„ „	7	„ —	„
3	Papierfeuchter	„ „	3	„ 50	„
10	Mechaniker	„ „	5	„ —	„
15	Zeichner und Graveure	„	7	„ —	„
26	Lithographen	„ „	5	„ —	„
40	Satinirer	„ „	3	„ 50	„
41	Buchbinder	„ „	4	„ —	„

369 Frauen, mit den verschiedensten Arbeiten, aber durchaus nicht mit dem Setzen beschäftigt, erhalten per Tag 2 bis 3 Franken.

Die kaiserliche Staatsdruckerei hat ihre eigene Pensionskasse, zu Gunsten deren ein Abzug von 3% des Wochenlohnes gemacht wird. Das Minimum der Pension ist, nach 30 Dienstjahren, auf 500 Franken jährlich festgesetzt, oder bei einem Alter von 60 Jahren, nach 25jährigen Diensten. Die höchste zu ertheilende Pension für die Arbeiter ist 650 Franken nach 30 Dienstjahren.

Die Pension der Frauen ist zwei Drittheile derjenigen der Männer.

Die Krankenunterstützung beträgt 1 Fr. 50 Cts. per Tag für die Männer, und 80 Centimen für die Frauen. Diese Unterstützung wird aus den zurückgehaltenen Summen gewährt, kann aber nicht länger als 90 Tage in einem Jahre verabreicht werden.

Nur einjährige Condition ertheilt vollkommenes Mitgliederrecht dieser Anstalt; sie besitzt einen eigenen Satz- und Druck-Tarif, nach welchem das Tausend n mit fünf Centimen höher als in allen anderen Buchdruckereien bezahlt wird.

Paris, August 1866. — x. —

Monats-Correspondenz aus England.

Die Lebensfrage für die Londoner (ich möchte mit gleichem Rechte sagen — die englische) Buchdruckerwelt liegt augenblicklich in den wenigen Worten: „Wird es am 1. November dieses Jahres zu einer Arbeitseinstellung seitens der Londoner Setzer kommen oder nicht?" — Die Situation ist — wir dürfen uns das nicht verhehlen — kritisch; die zwei Parteien stehen sich einander gegenüber,

Digitized by Google

keine von beiden augenscheinlich gewillt, auch nur um ein Haarbreit nachzugeben. In der letzten Versammlung der Londoner Setzer, die von nahe an 2000 besucht war, ward die Entscheidung der Principale mitgetheilt, die dahin ging, daß die Londoner Principale die seitens der Setzer aufgestellten Forderungen theilweise annehmen, auf den Rest jedoch nicht eingehen wollen. Ein Redner stellte den Antrag, sich vor der Hand mit dem zu begnügen, was die Principale bewilligt hätten, und das Uebrige einer späteren Vereinbarung zu überlassen. Ein anderer Redner bekämpfte diesen Vorschlag auf's Heftigste und trug darauf an, die Versammlung möge erklären, daß sie auf eine theilweise Gewährung nicht eingehe, sondern die vollste Zustimmung zu allen Forderungen verlange; und daß, falls eine solche bis zum 1. November nicht erfolgt sei, von wo an die neue Art der Berechnung und die neuen Bestimmungen in Kraft zu treten haben würden, sämmtliche Mitglieder der Londoner Setzer-Societät ihre Arbeiten suspendiren sollten. Ein späterer Antrag ging dahin, daß, obgleich die Versammlung gut besucht sei, es doch in einer so wichtigen Frage wünschenswerth sein möchte, die Meinung aller Mitglieder zu kennen; daß man deshalb keine Beschlüsse jetzt fassen, sondern die Ansichten der Mitglieder durch Ballotements feststellen möge, zu welchem Zwecke die Antwort der Principale nebst dem sie begleitenden Bericht des Comitees der Londoner Setzer-Societät zu drucken sei und zum Ballotiren zu circuliren habe. Dieser Antrag ward unterstützt und ging durch. Das Ballotement hat seitdem stattgefunden und folgendes Resultat ergeben:

Für das Festhalten an den Forderungen, event.	
für Arbeitseinstellung, falls nöthig . . .	1247
Für Annahme der modificirten Propositionen .	931
	2178

Diese 2178 nun bilden etwa zwei Drittheile aller in London arbeitenden Setzer. — Bevor wir nun diesen Erfolg des Ballotements als endgültig acceptiren können, als einen schlagenden Beweis für eine zukünftige einheitliche Action seitens derer, die ihre Stimmen pro oder contra abgegeben haben, würde es vielleicht am Platze sein, einige Fragen aufzuwerfen bezüglich der wahrscheinlichen Handlungsweise dann, wenn die Stunde der Entscheidung schlagen wird. — Nimmt man an, daß im Falle einer beschlossenen Arbeitseinstellung 1247 Setzer bereit sein werden, ihre zum Theil recht guten Stellungen ihrer individuellen Ansicht zu opfern? — Und, wenn dem so sein sollte, was vermuthet man werden die 931 Setzer der Gegenpartei thun? — Nimmt man an, daß diese, ihrer durch ihre Abstimmung bethätigten Ansicht zuwider, ebenfalls ihre Stellungen opfern werden? — Geschieht dies aber nicht, wie sieht es dann um die von der Einigkeit zu erwartende Kraft und Stärke aus? — Und was läßt sich von den übrigbleibenden Drittheil der nicht zur Setzer-Societät gehörenden, doch ganz bestimmt ebenso achtbaren Setzern erwarten, also von circa 1100 weiteren Setzern Londons? — Und ferner von jenen Setzern (und ihre Zahl ist bedeutend), die, obschon zur Societät gehörend, doch ganz und gar nichts mit der gegenwärtigen Bewegung gemein haben, indem sie selbst von vornherein sich als mit ihren Verhältnissen vollkommen zufrieden erklärt haben — die Zeitungssetzer nämlich? —

Ich kann nicht glauben, daß die Setzer Londons eine Arbeitseinstellung ernstlich beabsichtigen; es ist dies ein Schritt, der einer reifen — keiner übereilten Ueberlegung wohl werth ist. Das Wort „es muß an dem und dem Tage so und so gehen" ist selten in der Welt, am wenigsten in unsern Verhältnissen anwendbar; und auf ein kategorisches „Ihr müßt" darf ein ebenso lakonisches „Wir wollen nicht" durchaus nicht Wunder nehmen.

Ich stelle mich durchaus auf die Seite der Londoner Setzer (in deren Reihen ich ja selbst lange genug gestanden) soweit die Rechtlichkeit ihrer Forderungen in Betracht kommt; sie verdienen ganz sicher die Preiserhöhung, die sie beanspruchen, und die Rücksichten anderer Art, die sie fordern; allein ich erkläre mich gegen sie in der Art und Weise, in der sie ihre gerechten Forderungen geltend machen wollen: so lange noch der Weg der Unterhandlung offen steht, so lange verlasse man ihn nicht; und er ist hier, in unserm Falle, noch offen. Es ist daher zu erwarten, daß die besonnene Minorität schließlich den Sieg davon tragen und es nicht zur "strike" kommen werde. —

Der Lumpenhandel in New-York ernährt 10,000 Personen, und der durchschnittliche jährliche Werth des Umsatzes beläuft sich auf etwa 7,000,000 Thaler. —

Die englische Regierung hatte vor einiger Zeit eine Commission ernannt, welche die Kinderarbeit-Verhältnisse in England einer speciellen Prüfung zu unterziehen und demnächst darüber zu berichten angewiesen war. Der so eben veröffentlichte fünfte Bericht dieser Commission behandelt die Verwendung von Kinderarbeit in den Buchdruckereien und allen damit näher oder entfernter zusammenhängenden Industriezweigen. Die Mitglieder der Commission haben mehrere der bedeutendsten Buchdruckereien Londons und der Provinz inspicirt und erklären, „die Verhältnisse seien der Art, um eine Intervention seitens der Behörden vollkommen zu rechtfertigen." Die von der Commission besonders hervorgehobenen Gründe dafür sind die folgen-

Digitized by Google

den: 1. Die bedeutende Zahl von Personen, die auf Grund eines in dieser Beziehung vorhandenen und zu Recht bestehenden Gesetzes nur unter gewissen (anscheinlichen) Beschränkungen zur Arbeit überhaupt zuzulassen sein würden. Der Census von 1861 besagt, daß es in England 30,590 Buchdrucker der verschiedenen Altersklassen, darunter 419 weiblichen Geschlechts, giebt; in Schottland 4,470, wovon 70 weiblichen Geschlechts. Von diesen 35,060 für England und Schottland zusammen sind 8,266 männlichen Geschlechts im Alter zwischen 5 und 18 Jahren; dazu die 489 weiblichen Geschlechts rechnend, erhält man ein Total von 8,755 Personen, deren Arbeitsverwendung unter die beschränkenden Bestimmungen des oben erwähnten Gesetzes kommen würden. — 2. Die fast ohne Ausnahme überfüllten, schlecht ventilirten, schmutzigen und in jeder Hinsicht ungesunden Setzerzimmer, Correctoren-Cabinets und Maschinenräume, welche zusammen bilden, was man eine Buchdruckerei nennt. Die wenigen Ausnahmen, die in dieser Beziehung von der Commission gefunden wurden, bethätigen ebensowohl einen frappanten Contrast zu der Regel, als sie den Beweis liefern, daß die gerügten Uebelstände durchaus nicht von der Natur der in Rede stehenden Arbeiten untrennbar sind. — 3. Die übertriebene Ueberzeit- und Nachtarbeit, selbst für Knaben von zwischen 10 und 13 Jahren; so hat in der Officin von Clay ein Knabe im Alter von 12 Jahren und fünf Monaten über zwei Monate hindurch bis zum vergangenen Weihnachtsfest täglich, mit Ausnahme von Sonnabend und Sonntag, von 7 Uhr früh bis 10 Uhr Abends ununterbrochen gearbeitet, und vier Nächte darunter ganz durch, ohne deshalb am folgenden Tage früher als 8 Uhr Abends die Arbeit zu verlassen. Ein anderer, 13 Jahre 10 Monate alt, in derselben Officin, arbeitete unter ganz gleichen Verhältnissen einmal wöchentlich die ganze Nacht durch. Ein dritter, in der Officin von Cassell, Petter & Galpin, noch unter 13 Jahren, hatte von 8 Uhr früh am Dienstag bis $7\frac{1}{2}$ Uhr Abends am darauf folgenden Mittwoch, in der Woche des Besuchs der Officin durch die Commission, ohne Unterbrechung gearbeitet, also $35\frac{1}{2}$ Stunde lang. — Diese maaßlose, sich oft wiederholende Ueber- und Nachtarbeit trifft man nicht allein in London, sondern in demselben verderblichen Maaße in den Provinzen an. — Doch nun kommen wir zur andern Seite der Medaille. Die Herren von der Commission sagen, daß die Principale die folgenden (allerdings gewichtigen) Gründe anführen, die es ihnen unmöglich machen die Ueber- und Nachtarbeit einzustellen oder wenigstens zu beschränken; daß vielmehr die hier unten aufgeführten Personen dafür verantwortlich zu machen seien: 1. Redacteure und Autoren an den Magazinen und Wochenblättern u. s. w., die ihre Arbeiten und Beiträge erst im letzten Moment einschicken. Fälle sind erwähnt, in denen Autoren am späten Abende noch nicht mit dem Schreiben von Artikeln fertig waren, die in einem am nächsten Morgen fix und fertig gedruckten Magazin zur Circulation und Versendung bereit zu erscheinen bestimmt waren. 2. Eisenbahnbeamte und andere Personen, die Handbücher, Fahrpläne u. dgl. für einen bestimmten Tag gedruckt verlangen und ihre endgültigen Instructionen bis zum späten Abend vor dem nöthigen Lieferungstermine zurückhalten. 3. Notare und Advokaten, welche Abends um 7 oder 8 Uhr volumiröse Manuscripte schicken, die sie am nächsten Morgen um 8 oder 9 Uhr fertig gedruckt haben müssen. 4. Diejenigen Personen und Beamten, welche für den Druck der Parlamentsdrucksachen zu sorgen haben, als Abstimmungen, Zeugenvernehmungen vor Comitees u. s. w. die unfehlbar am folgenden Morgen fertig im Druck sein müssen.

In den meisten aller dieser und ähnlicher Fälle sind die unvernünftigen Launen und der Eigensinn der meisten Autoren, die den Glauben haben, daß nichts unmöglich sei, sobald es durch den Buchdrucker zu besorgen ist, sowie die allgemeine Unkenntniß und falsche Auffassung der Arbeit eines solchen, die Hauptursachen, denen die hier in England in Wahrheit übermenschlichen Anstrengungen zuzuschreiben sind, die oft von dem Buchdrucker als etwas sich ganz von selbst Verstehendes verlangt werden. —

„Viel Lärmen um Nichts" ist der Titel eines Shakespeareschen Lustspiels — und ich möchte ihn fast anwenden auf ein neues Erzeugniß der Figgins'schen Schriftgießerei hier, eine Arabesken-Einfassung, bestehend aus 43 Figuren, an der ich nichts so ganz Außerordentliches finden kann, die ich in deutschen und französischen Proben weit zarter und schöner gesehen, und die hier von sämmtlichen Fachblättern als ein non plus ultra begrüßt und ausposaunt wird; doch Klappern gehört in England mehr denn in irgend einem andern Lande (Amerika allenfalls ausgenommen) zum Handwerk. —

Die Atlantische Telegraphen-Compagnie veranschlagt ihre jährlichen Einnahmen auf 2,452,000 Pfund Sterling (à 6⅔ Thlr.) Eine einzige dieser Tage expedirte Depesche ward mit 800 Pfd. Stlg. berechnet. —

Die in den Vereinigten Staaten im Jahre 1860 gedruckten Bücher und Zeitungen repräsentiren einen Geldwerth von resp. 2,370,000 Pfd. Stlg. und 4,130,000 Pfd. Stlg. Der Werth des fabricirten Papiers belief sich auf 2,000,000 Pfd. im J. 1850, und auf 3,500,000 Pfd. im J. 1860.

Digitized by Google

Das Testament des von mir in diesen Blättern kürzlich erwähnten Kunstdruckers Thomas de la Rue ward dieser Tage von den Executoren und Vormündern gerichtlich beglaubigt und bestätigt. Das zurückgelassene Kapitalvermögen beträgt 60,000 Pfd. und fällt seiner Wittwe, seinen zwei Söhnen und drei Töchtern zu gleichen Theilen zu.

Mr. Beeton, der bekannte Londoner Verleger hat einen Proceß gegen die Regierung anhängig gemacht, indem er für seine Geschäfts-Lokalitäten, die zum Abbruch verlangt werden, um für die Bauten zu Concentrirung der verschiedenen Obergerichte in einem Justizpallaste Platz zu machen, sowie für den daraus erfolgenden Verlust in seiner geschäftlichen Thätigkeit, einen Schadenersatz von 23,529 Pfd. 18 Sh. 6 P. verlangte. Nach kurzer Verhandlung über die Sache einigten sich die Parteien zu einer Entschädigungssumme von 7,500 Pfd. in Allem.

Das Londoner tägliche politische Abendblatt, die "*Pall Mall Gazette*", macht darauf aufmerksam, daß ein vor Kurzem im "*Daily Telegraph*" abgedruckter, „von unserem Special-Correspondenten" bezeichneter, und „vor Gitschin" datirter Kriegsbericht Wort für Wort identisch mit einem ganz kurz zuvor in der Berliner National-Zeitung veröffentlichten Artikel sei. „Merkwürdig ist es," fügt das Blatt hinzu, „daß die zwei Berichterstatter (der englische und der deutsche) ganz genau dieselben Wege gemacht, dieselben Punkte ganz genau an demselben Tage erreicht, und ganz genau jeder dieselben Dinge gesehen und ganz gleich beurtheilt haben.

Mr. Applegath, der Erfinder der berühmten verticalen *Times*-Maschine, hat eine neue Maschine producirt, die 25,000 Expl. per Stunde liefert, und, wo der nöthige Raum vorhanden ist, so daß die Maschine für Schön- und Widerdruck zu gleicher Zeit eingerichtet werden kann, und bis zur Production von 50,000 Expl. per Stunde gebracht werden kann. Das Auslegen der Bogen besorgt die Maschine selbst, sie bedarf der Menschenhände nur, um mit weißem Papier gefüttert zu werden.

Die Firma W. H. Bonnewell & Co., Holztypenschneiderei in Loudon, veröffentlicht eine neue Art Holzschrift, die speciell für den Buntdruck berechnet ist; dieselbe wird nach einem ganz neuen Princip geschnitten, wodurch ein perfectes Register ohne die mindeste Vorrichtung erzielt wird. Der größte Vortheil dieser neuen Schrift besteht darin, daß die für jede einzelne Farbe benutzten Blöcke der einzelnen Buchstaben für sich selbst complette Buchstaben bilden und somit selbstständig zu verwenden sind.

Der "*Moniteur du Soir*", officielles Organ der französischen Regierung, wird seit vorigem Monat in London Abends auf den Straßen en masse für einen halben Penny das Exemplar verkauft, und ein Bureau dieses Journals befindet sich am Strand, wo Annoncen angenommen werden.

Für ein neues Verfahren, um Photographien mittelst der Lithographie zu vervielfältigen, ist kürzlich den Gebr. Southwell hier ein Patent ertheilt worden.

Der verstorbene Gemahl der Königin, Prinz Albert von Sachsen-Coburg-Gotha, hat sich bei Lebzeiten viel mit der Buchdruckerei als Liebhaber beschäftigt. Er hatte im Palais hier ein Zimmer mit Presse, Schrift u. s. w. complett zu dem Zweck eingerichtet, das noch bis auf den heutigen Tag in demselben Zustande sich befindet, in dem der Prinz zuletzt es verließ. Proben seiner typographischen Leistungen sind ebenfalls noch im Besitz der königlichen Familie.

"*The Stranger in London*" ist der Titel des Polyglott-Wochenblattes, das jetzt in vier Sprachen — französisch, deutsch, englisch und italienisch — erscheint.

Ich hatte in meiner letzten Correspondenz meinen Lesern angekündigt, daß ich, in Folge Mangels an Stoff hier, die nächste wohl mit Mittheilungen aus und über Amerika zu füllen mich veranlaßt sehen würde. Die vorstehenden Notizen zeigen, daß ich mich gewaltig geirrt, und ich kann daher heute eben nur mit den amerikanischen Neuigkeiten in Kürze meinen Bericht schließen. — Ein interessantes Fest ward in Boston am 24. April d. J. begangen; an diesem Tage waren es 162 Jahre, daß die erste amerikanische Zeitung — "*The Boston News Letter*" — (Der Neuigkeits-Brief) — zum ersten male publicirt ward. Das Blatt war mit sehr großer Schrift auf einem sehr kleinen Bogen gedruckt, und die erste Nummer enthielt nur eine Rede der Königin Anna zu dem brittischen Parlamente, einige wenige Lokalneuigkeiten und eine Annonce. Bis 1721 hatte diese Zeitung das Monopol. Wenn man damit die heutige Zeitungspresse der Vereinigten Staaten vergleicht, so findet man, daß sie an Zahl von der keines anderen Staatenkörpers der Welt erreicht wird. — Ein amerikanisches Fachblatt zieht eine Parallele zwischen der Setzmaschine von Hattersley in Manchester und der von Alden in New-York, und kommt zu dem Schlusse, daß diese letztere nur 100 Procent mehr Arbeit zu liefern im Stande ist als die erstere.

Ein neues Handbuch der Buchdruckerkunst ist in Philadelphia, unter dem Titel "*The American Printer*", von einem Herrn Thomas Mackellar herausgegeben. Das mir vorliegende Exemplar habe ich mit Aufmerksamkeit durchgesehen und kann nicht umhin, es für eines der gelungensten mir bekannten derartigen Werke zu erklären.

London, 22. August 1866. Th. Küster.

Digitized by Google

Die Rahn'sche Walzenmasse.

Vor bereits 3 Monaten sandte uns Herr G. Rahn in Berlin eine Quantität seiner neuesten Walzenmasse ohne Syrup, um auch sie in Gebrauch zu nehmen und zu ermitteln, ob dieselbe in irgend einer Hinsicht den anderen von uns geprüften Massen nachstehe. Wir haben diese Prüfung auf das gewissenhaftefte während dieser langen Zeit vorgenommen und müssen gestehen, daß wir die Masse des Herrn Rahn ganz vorzüglich befanden.

Eine Maschinenwalze aus dieser Masse war fünfzehn Wochen ununterbrochen in Gebrauch, ohne daß dieselbe auch nur im Geringsten ihre Weichheit, Geschmeidigkeit und Zugkraft verloren hätte. Sie behielt diese Eigenschaften, welche man doch als die schätzenswerthesten bezeichnen kann, weil sie dem Drucker die Zurichtung und den Druck so wesentlich erleichtern und die Mühe des öfteren Umgießens sparen, bis zuletzt und würde wohl noch mehrere Wochen zu benutzen gewesen sein, wenn man sie für weniger gute Arbeiten verwendet hätte.

Es wird unseren geehrten Abonnenten einleuchten, wie große Vortheile die neuen Walzenmassen bieten; während man früher mindestens alle 3—4 Wochen neue Walzen gießen mußte, hat man dies jetzt 3—4 mal im Jahre nöthig, vorausgesetzt, man vertraut dieselben einem Mann an, der sie zu behandeln weiß und der auch den Guß selbst mit größter Vorsicht bewerkstelligt.

Wir wollen bei dieser Gelegenheit nicht unterlassen, darauf aufmerksam zu machen, daß auf das Gießen von Walzen aus dieser Masse Alles ankommt. Manche Drucker haben von früher her die Gewohnheit, die Masse bis zu einem gewissen Grade einkochen zu lassen, bis sie Faden zieht, dies darf bei den meisten neuen Massen durchaus nicht geschehen, man muß vielmehr gleich zum Guß schreiten, wenn dieselben zergangen sind und muß dafür sorgen, daß es möglichst gleichmäßig geschieht. Nur wenn man dies beachtet, wird man, wenigstens unseren Erfahrungen nach, eine gute und ausdauernde Walze erhalten.

Gelingt es Herrn Rahn noch einen kleinen Uebelstand an seiner Masse zu beseitigen, nämlich, daß sie sich leicht beim Waschen von der Oberfläche in feinen Schichten ablöst, so glauben wir sie mit Recht als die Beste bezeichnen zu können, während sie schon jetzt den anderen Sorten vollkommen gleich zu stellen ist.

Mannichfaltiges.

Es erscheinen gegenwärtig in den Vereinigten Staaten Nordamerikas ungefähr 4000 Zeitschriften, und von dieser enormen Menge, deinahe viermal die Journale Englands übertreffend, wird ein nicht kleiner Theil in Philadelphia hergestellt. Wir haben die Offizinen dieser Stadt zusammengezählt und deren mehr als 150 gefunden, von denen wir nur die größten hier kurz erwähnen wollen. J. K. Collins', etablirt 1833, arbeitet mit 14 Schnell- und 4 Handpressen und kann pro Woche 280,000 feine Abdrücke liefern. Incl. Setzerpersonal beschäftigt dieses Haus etwa 100 Personen. Sherman & Co., etablirt seit 1830, besitzt 4 große Säle, jeder 110 Fuß lang und 60 Fuß tief. Die Parterrelocalitäten sind von der Dampfmaschine, hydraulischen Pressen, Dampftrockensaal ꝛc. eingenommen. In den anderen Räumen befinden sich 3 Hoe'sche und 12 Adam'sche Schnellpressen, Feuchtmaschine, 1 Handpresse ꝛc., sowie der Setzersaal, in welchem 172 Setzer arbeiten, ohne daß auf ein Fenster mehr als 4 Mann kämen. Die Arbeitsräume bei Sherman & Co. sind vielleicht die geräumigsten von allen Druckerei-Localitäten Amerikas. Silas A. George, Stereotypeur und Buchbrender, etablirt seit 1860, befindet sich in demselben Gebäude und beschäftigt 6 Adam'sche Schnellpressen, welche täglich 4 Ballen drucken können. Der Setzersaal bietet Raum für 35 Setzer. Genannte Firma wurde dadurch sehr bekannt, daß sie ein 450 Seiten starkes Werk binnen 48 Stunden, neben aller anderen Arbeit stereotypirte. King & Baird fingen 1858 sehr bescheiden an, haben sich aber stetig vergrößert, so daß sie jetzt 100 bis 120 Personen beschäftigten. Der Setzersaal ist 116 Fuß lang und 22 Fuß breit. Es sind gewöhnlich 60 Setzer beschäftigt, obwohl Raum für so viel da ist, daß täglich 200 Seiten gr. 8 gesetzt werden können. Etwas besonders Erwähnenswerthes in diesem Geschäft ist der deutsche Setzersaal mit 12 Setzern. Deutsche Lettern aller Garnituren sind so vollständig vorhanden, daß jede Arbeit dieses Genres in bester Qualität ausgeführt wird. Auch werden hier Uebersetzungen in alle Sprachen besorgt. Im Maschinensaal arbeiten 13 verbesserte Adam'sche Schnellpressen, von welchen 3 größten Formats sind, sowie 6 Handpressen für Accidenzen. Bei voller Arbeit liefert man täglich 100,000 Abdrücke. Wenn wir nun noch bemerken, daß es noch viele eben oder beinahe so große Offizinen wie die hier erwähnten gibt, und daß wir einige der größten Etablissements der Vereinigten Staaten in unserer Stadt haben, die sich nur mit Xylographie, von der zartesten Karte an bis zum schreiendsten Placate, beschäftigen, wird man uns wohl glauben, daß Philadelphia im Buchdruck sowohl wie in allen anderen Gewerben und Wissenschaften Hervorragendes leistet.

In der Kaiserlichen Druckerei zu Paris sind gegenwärtig 20 lithographische Pressen, 88 Buchdruckhandpressen, 19 Dampf-Schnellpressen und eine Hydraulische Packpresse aufgestellt, abgerechnet der Anzahl von Satinir-, Linir- und Prägemaschinen und doch kann man den Bedarf an Druckorten für Paris kaum genügend decken, so daß (wie uns von einem dort engagirten Lithographen berichtet wird) die Accidenz-Arbeiten nach auswärts gegeben werden müssen.

Die türkische Regierung hat zur Deckung ihres Bedarfs an Drucksachen eine Staatsdruckerei errichtet. Den Grundstock bildet eine in England gegossene "Long Primer" (Corpus) von 100,000 Pfund, da alle Gesetze des Reiches in türkischer und französischer Sprache veröffentlicht werden. Elf Hoe'sche Platten-Druckmaschinen mit Selbstausleger, die sehr gerühmt werden, besorgen den Druck.

Digitized by Google

Eine der größten bibliographischen Merkwürdigkeiten befindet sich in der Sammlung des Fürsten de Ligne in Frankreich. Das Buch führt den Titel: Liber Passionis Nostri Jesu Christi cum characteribus multis materia compositis. Das Buch ist weder geschrieben noch gedruckt, vielmehr sind alle Buchstaben in demselben aus dem feinsten Pergament ausgeschnitten und auf blauem Papier aufgeklebt und der Text liest sich so leicht, wie der beste Druck. Die Geduld bei Ausführung dieser Arbeit muß außerordentlich gewesen sein, besonders wenn man die Präcision und Kleinheit der Buchstaben in Betracht zieht, deren vollendete Schönheit wahrhaft bewundernswerth ist. Der deutsche Kaiser Rudolph II. bot im Jahre 1640 11,000 Ducaten, eine für damalige Zeit ungeheure Summe. Als besonders merkwürdig für dieses Unicum wird hervorgehoben, daß es das englische Wappen trägt, obwohl nie bekannt geworden, daß es von England stammt oder auch nur dort war.

Sprechsaal.

Geehrte Redaction!

Ich habe in letzter Zeit eine Arbeit erhalten, bei der ich auch Tondruck in Anwendung bringen mußte. Leider hat mir derselbe nicht so recht gelingen wollen, so viel Mühe ich mir auch gab und so viel Zeit ich auch auf wiederholte Versuche verwendete, so daß ich schließlich die Arbeit nicht so recht zu meiner Zufriedenheit ausgeführt ablieferu mußte. Sie werden auf dem beiliegenden Abdruck bemerken, daß besonders die eine Stelle der Platte, da wo mehrere Stücken aneinander geleimt sind, deutlich diese Zusammensetzungen zeigt, während die andern Stellen sich ganz gut deckten und dieselben nicht auf dem Papier zum Vorschein kommen ließen.

Da sich ja Ihre Druckerei so vielfach mit dem Tondruck beschäftigt, so werden Sie mich gewiß über die Ursache dieses für mich unergründlichen Uebelstandes belehren können, wofür ich Ihnen hiermit im Voraus meinen verbindlichsten Dank sage. ꝛc. ꝛc.

Es sind uns bei den vielen Platten, welche durch unsere Hände gingen, schon mehrere vorgekommen, welche denselben Fehler zeigten wie die Ihre; auch wir haben uns die allergrößte Mühe gegeben demselben selbst abzuhelfen, es ist uns jedoch nicht möglich gewesen. Auch der Tischler, welcher die Platten gefertigt, änderte nichts daran, trotzdem er dieselben noch einmal abzog und schliff, so daß wir schließlich mehrmals neue Platten anfertigen lassen mußten. Bei genauerer Beobachtung haben wir in letzter Zeit bemerkt, daß dieser Uebelstand meist nur bei Platten eintritt, welche aus Holz von verschiedener Härte zusammengesetzt sind. Das weichere Holz giebt leichter nach, wie das daneben stehende härtere, sei es auch nur um eine Seidenhaarstärke, und läßt dann die Zusammensetzung deutlich auf dem Papier hervortreten. Bei starkem Papier und größeren Auflagen drückt sich natürlich das weichere Holz immer tiefer ein und der Uebelstand zeigt sich immer mehr.

Benutzen Sie deßhalb nur Platten, welche aus gleichem Holz zusammengesetzt sind und Sie werden keine Noth mehr mit dem Druck haben. Schon die gleiche Farbe des Holzes zeigt Ihnen meist, ob dasselbe auch gleichmäßig hart ist.

Satz und Druck der Beilagen.

Blatt 1.*) Einfassung aus Epheuranken von Dresler in Frankfurt a. M. Ihrer Hoheit, der, sowie die übrigen Schriften von Dresler. Nassau, Poesien, über Nassaus schönste Punkte, Mit photographischen Ansichten, Wiesbaden sowie die Ecken sämmtlich von Schelter & Giesecke in Leipzig. Dichtung und Bild, ausgewählt von, von Dresler in Frankfurt a. M. Verlag von ꝛc. von W. Gronau in Berlin.

Blatt 2. Ecken von Schelter & Giesecke. Rhein sowie die Züge von Gronau in Berlin. Nassau von Dresler. Dichtung und Bild von Schelter & Giesecke.

Druck. Blatt 1. Gerber Tau, gemischt aus weiß, hellem Chromgelb und einer Messerspitze Roth.

Blatt 2. Grüner Ton, gemischt aus Weiß und hellem Seidengrün. Das Braun ist Van Dyk Braun.

Diese Farben, wie alle übrigen, können von uns bezogen werden.

*) Das Blatt war bereits für Heft 6 bestimmt, mußte aber aus besonderen Gründen zurückbleiben. Die Ziffer 6 steht also nur irrthümlich darauf.

Correspondenz.

Herrn Heem. L. in G. Ihr Wunsch wird im Laufe dieses Jahres sicher erfüllt werden. Sie erhalten Probedrucke von Zeitungs-, Feder- und gravirten Zeichnungen auf Zink, von chemitypirten Platten, sowie Tondruck und zwei Farbendruck, ein Gemeinbildchen in acht und ein prachtvolles Kruzifixbild in zehn Farben. Briefmuster von gelochten Platten werden wir im nächsten Bande bringen. Sie sehen also, daß die nächsten Hefte ganz besonders Interessantes erwarten lassen, und dem Archiv sicher neue Freunde erwerben werden. — Herrn W. T. in K. Sie müssen die Staubkörner unbedingt vor dem Gebrauch auf Papier ausbreiten und trocknen; dieselben ziehen zu leicht Feuchtigkeit an und halten dann auch auf dem Papier; trotzdem muß natürlich ebenfalls vollkommen trocken sein. Legen Sie beides vor dem Gebrauch ein wenig auf einen warmen Ofen. — Herrn W. in B. Beiträge dieser Art sind uns sehr willkommen. — Herrn M. H. in D., W. K. in H., M. W. in F. erhalten, wird besorgt werden. — Herrn L. S. in N. Es ist bei uns keine Offerte eingegangen.

Zur Prüfung eingegangene Materialien.

Bignettes Gothiques der Haas'schen Gießerei in Basel. (Probe bereits im 4. Heft enthalten.)

Einfassung in dreifarbigem Druck.

Annoncen.

Eine in einer Kreisstadt des Großh. Posen seit circa 5 Jahren bestehende **Buchdruckerei** mit dem Verlagsrechte eines gut rentirenden polit. Wochenblattes verbunden mit einem Schreibmaterialiengeschäft, ist Umstände halber für 3000 Thlr. unter günstigen Bedingungen zu verkaufen. Frankirte Offerten **W. K.** besorgt Herr **M. Orenstein, Posen.**

Die Ausführung von **Titeln, Umschlägen, Karten, Plakaten, Illustrationen** in Ton- und Farbendruck, sowie die Anfertigung der dazu nöthigen Platten ꝛc, besorge ich denjenigen der Herren Collegen, welche sich weniger mit derartigen Arbeiten beschäftigen, auf das Schnellste und Billigste **unter ihrer Firma,** strengste Discretion im Voraus verbürgend. **A. Waldow.**

23

Digitized by Google

Maschinenmeister gesucht.

Ein gut empfohlener und besonders tüchtiger Maschinenmeister findet als Factor des Maschinensaales bei erhöhtem Lohne angenehme und dauernde Stelle in einer größeren Buchdruckerei des preuß. Rheinlandes. Offerten unter U. C. 3 befördert die Exped. des Archivs.

Papierschneide-Maschine

von A. Iffermann in Hamburg

ist anerkannt das praktischste Werkzeug für Druckereien, besonders solchen, wo viele Accidenzen gedruckt werden. Das Zerschneiden der Bogen geschieht mit Leichtigkeit und größter Accuratesse; der Schnitt erscheint wie poliert.

Die k. preußische Regierung verwendet viele Maschinen in den Artillerie-Werkstätten zum Schneiden des Patronen Papiers.

Schnittlänge 30 Zoll. Preis 63 Thlr. incl. Verpackung fco. Hamburg.

Beachtenswerth für demittelte Reisende von Schriftgießereien, Farben- und Maschinenfabriken oder für gelernte Buchdrucker, Kaufleute etc.

Zur Gründung eines mit der Buchdruckerei, der Schriftgießerei, Maschinenfabrikation ꝛc. zusammenhängenden Etablissement, das auf einer durchaus originellen und neuen Basis beruhend, fast gar keiner Concurrenz unterworfen, vielmehr der Unterstützung aller mit dem Buchdruck in Verbindung stehenden Geschäfte sicher ist, wird ein gewandter, mit genannten Fächern vertrauter Mann als Theilhaber gesucht, der nach und nach über ein Capital von 4—5000 Thlr. verfügen kann.

Für den Anfang würde nur ein sehr geringer Theil dieses Capitals genügen, doch ist der Nachweis der geforderten größeren Summe unbedingt nöthig, damit der successiven, vollständigen Durchführung des beabsichtigten Planes, für dessen Rentabilität unzweifelhafte Beweise vorliegen, keine Hindernisse in den Weg treten.

Es kann jedoch nur auf einen gebildeten, womöglich der englischen und französischen Sprache mächtigen, im Umgange mit dem Publikum durchaus gewandten Mann Rücksicht genommen werden. Reflectanten wollen ihre Adressen unter der Chiffre **D. M.** 112 der Expedition des Archivs für Buchdruckerkunst in Leipzig zur Weiterbeförderung übergeben.

Zu einer neuen Walzenmasse,

die sich jeder Buchdrucker für 17 Thlr. den Centner selber anfertigen kann, und die keiner der bis jetzt in den Handel gekommenen, für 25 bis 30 Thlr. offerirten Walzenmassen an Güte und Dauerhaftigkeit nachsteht, **verkaufe ich das Recept gegen Franko-Einsendung von 5 Thlr. pr. Cour.**

Die rationelle Zusammensetzung der Stoffe ermöglicht es, ein immer gleiches Produkt zu erzielen, und da der, der Gährung unterworfene Zuckerzusatz bei meiner Walzenmasse keine Anwendung findet, so üben auch die Temperatur-Abwechungen verschiedener Localitäten keinen wesentlichen Einfluß auf dieselbe aus.

J. H. Bachmann
Berlin, Potsdamer Straße 105.

J. G. Roth, Tischlermeister in Leipzig, Lange Straße 9, empfiehlt sich zur Anfertigung von Schriftkästen, Regalen, Setzbretern ꝛc., in allerkürzester Zeit und verspricht bei solidester Ausführung die billigsten Preise. Fraktur- und Antiquakästen sind stets vorräthig.

Die Schriftprobenschau des Correspondenten.

Ehre, dem die Ehre gebührt.

In No. 34 des „Correspondenten" wird die „Schriftprobenschau" mit folgenden Worten eingeführt:

„Es war uns bis heute nicht möglich, den Lesern des „Corr." Schriftproben zu geben, weil die Herren Schriftgießereibesitzer uns ihre Geschäftsneuigkeiten nie zur Verfügung ließen. Die empfehlenswerthe Schrift- und Stereotypengießerei von C. Rühl in Reudnitz bei Leipzig hat uns endlich aus Anlaß zwei Vignetten und einige ebenfalls in dem genannten jungen Geschäfte geschnittene Schriften zugehen lassen."

Hierauf werden die beiden Vignetten, dann eine Corpus moderne Gothisch mit dem Hinweis, daß solche in den Graden von Nonpareille bis Mittel in gleichem correctem Schnitte vorläge, und endlich eine Antiqua und Cursiv im Abdrucke vorgeführt.

Da die Einführungsworte darüber sehr zweifelhaft gehalten sind, ob diese erwähnten Schriften alle in dem genannten Geschäfte geschnitten wurden, so finde ich mich zu der Berichtigung veranlaßt, daß die moderne Gothisch kein Original-Erzeugniß des C. Rühl'schen Geschäftes in Reudnitz ist, sondern schon vor Jahren als solches aus Eduard Haenel's, jetzt Wilhelm Gronau's Schriftgießerei und Stempelschneiderei in Berlin hervorging.

Diese hier constatirte Thatsache ist keineswegs darauf berechnet, dem Rühl'schen Geschäfte in Reudnitz irgend welchen Nachtheil zu bereiten, sondern es sollte damit einfach nur ein Irrthum berichtigt werden. Jede solide Schriftgießerei wird solche Berichtigungen mit Dank aufnehmen, namentlich in einer Zeit, wo viele derartige Geschäfte ihre Matern nur aus dem galvanischen Topfe beziehen.

Berlin, August 1866. **J. H. Bachmann.**

Eine Doppel-Maschine (Schnellpresse)

gebraucht, aber noch in gutem Zustande, wird zu kaufen gesucht. Gefällige Offerten mit genauer Angabe der Größe des Schriftsatzes, der Construktion, des Erbauers und des billigsten Preises befördert die Exped. d. Bl. sub. **G. H. Nr. 21.**

Die neue Buchdruck-Walzen-Masse

von

Gebrüder Jänecke

in

Hannover

Preis pro 100 Pfund 30 Thlr.

ist wegen ihrer ausgezeichneten Eigenschaften — große Haltbarkeit, dauernde Zugkraft, leichte Umschmelzung ohne Verluste — allen Buchdruckereien bestens zu empfehlen.

Buchdruckerei-Verkauf.

In einer mittleren Stadt einer östlichen Provinz Preußens wird eine wohleingerichtete renommirte Buch- und Steindruckerei zum Materialwerth von 2500 resp. 500 Thlr. baldigst zu verkaufen gesucht.

Redigirt und herausgegeben von Alexander Waldow in Leipzig. — Druck von Alexander Waldow in Leipzig.

Digitized by Google

Ihrer Hoheit

der

Durchlauchtigsten Frau Herzogin

Adelheid zu Nassau

Ehrerbietigst

gewidmet

Nassau

in

Dichtung und Bild.

Poesien

über Nassaus schönste Punkte.

Ausgewählt

von

Fr. Bouffier.

Mit photographischen Ansichten von M. Ziegler.

Wiesbaden.

Verlag von Fr. Müller & Comp

Beilage zu Heft 6, III. Band des Archivs für Buchdruckerkunst. Blatt 1. Druck und Verlag von A. Waldow. Leipzig

Digitized by Google

Nassau

in

Beigrüng und Bild.

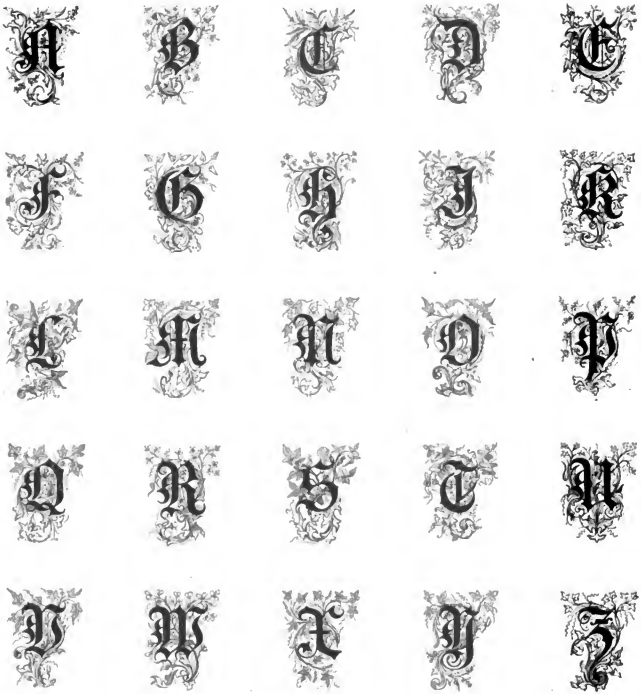
Rhein.

Digitized by Google

Digitized by Google

Initiale.

Grad VI. per Stück 7½ Ngr.



C. RÜHL

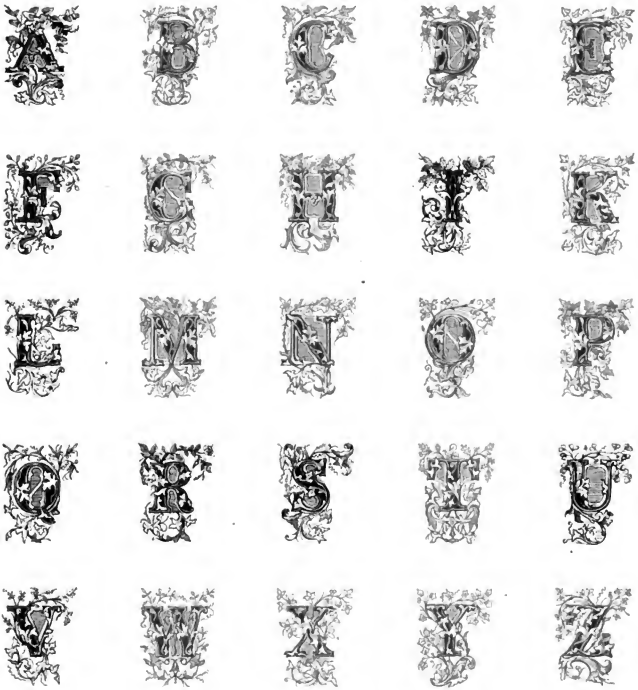
Schrift- und Stereotypengiesserei, Stempelschneiderei, Xylographie und Galvanoplastik

Reudnitz-Leipzig, Grenzgasse Nr. 8.

Digitized by Google

Initiale.

Grad V. per Stück 7½ Ngr.



C. RÜHL

Schrift- und Stereotypengiesserei, Stempelschneiderei, Xylographie und Galvanoplastik

Reudnitz-Leipzig, Grenzgasse Nr. 8.

Digitized by Google

Die Zurichtung und der Druck von Illustrationen.

(Fortsetzung).

Auf zwei vorn und hinten angebrachten Tischen wird das Einlegen und Auslegen des Papiers besorgt. Da nicht allen Lesern die Construction einer Satinir-Maschine bekannt sein wird, so geben wir nachstehend die Abbildung einer solchen.*)

Das Einlegen geschieht zwischen polirte, etwa Viertelpetit starke Zinkplatten und zwar so, daß je ein Bogen auf jede Zinkplatte kommt und eine zweite darüber gelegt wird, auf der dann der nächste Bogen seinen Platz findet und so fort. Bei geringem Papier und wenn es nicht auf besondere Glätte desselben ankommt, werden gewöhnlich Stöße von 20—26 Platten, bei feinem Papier dagegen und besonders bei Kupferdruck-Papier, am vortheilhaftesten nur Stöße von 10—12 Platten durchgelassen.

Es hat dies zwei Gründe und zwar folgende: Bei starkem Papier ist ein sehr bedeutender Druck erforderlich, wenn dasselbe glatt werden soll, ein Stoß von 26 Platten würde demnach eine Spannung verlangen, die zwei kräftige Arbeiter kaum bewältigen könnten, andererseits aber würden die in der Mitte liegenden Bogen nicht den Grad von Glätte erhalten, wie die oben und unten liegenden, daher dem Druck der Walzen zunächst ausgesetzten. Diese mittleren Bogen bleiben in Folge dessen rauher und stärker, machen also nachher einen gleichmäßigen Druck der ganzen Auflage unmöglich, da die rauhe Oberfläche, wie die Stärke ja bekanntlich wesentlichen Einfluß ausüben.

Dem wäre nur abzuhelfen, wenn man das Papier zweimal satinirt und es dabei so einrichtet, daß diejenigen Bogen, welche früher in der Mitte lagen, jetzt oben oder unten, dagegen die, welche früher oben oder unten lagen, in die Mitte des Stoßes zu liegen kommen.

Ein zweimaliges Satiniren ist bei ganz feinen Sachen überhaupt sehr gerathen, denn selbst bei einem kleinen Stoß wird bei einmaligem Satiniren keine genügende Glätte erzielt, besonders wenn das Papier an und für sich eine rauhe Fläche hat. Eine rauhe Fläche hat aber alles Papier, besonders alles Kupferdruckpapier, welches in der Fabrik nicht satinirt wurde, es ist also erklärlich, daß das dort satinirte Papier sich bei weitem leichter glättet, wie das nicht satinirte. Man wird somit von vorn herein

*) Man hat die Satinirmaschinen in verschiedenen Constructionen; unsere Abbildung zeigt die von Karl Krause in Leipzig gebauten. Manche Fabriken bringen kein Schwungrad an den Maschinen an, was wir jedoch nicht für praktisch halten können, da das Schwungrad immerhin eine Erleichterung gewährt.

Digitized by Google

sein Augenmerk auf diese beiden Umstände zu lenken und die Satinage darnach einzurichten haben.

Eine ganz besonders schöne Glätte erzielt man mit polirten Messingplatten in der Stärke der Zinkplatten. Die englischen Postpapiere, welche sich bekanntlich durch ihren schönen Glanz auszeichnen, sind meist auf diese Weise satinirt.

Man hat auch Satinirmaschinen, deren Cylinder mittelst Dampf erhitzt werden. Die sich auch den Platten mittheilende Hitze trägt wesentlich zur Erzielung eines schönen Glanzes bei; es ist dies sehr erklärlich; das Bügeleisen in seiner einfachen Anwendung glättet Papier und Stoffe ohne einen eigentlichen Druck, blos durch die Wärme, wie viel mehr muß dies bei einer Maschine der Fall sein, welche mit der Wärme zugleich einen so bedeutenden Druck auf das Papier ausübt.

In neuester Zeit bemüht man sich, Satinir-Schnellpressen zu bauen; der erste Erbauer einer solchen ist der Buchdruckereibesitzer Ferdinand Schlotte in Hamburg. Die renommirte G. Sigl'sche Maschinenfabrik in Berlin und Wien baut diese Maschinen jetzt nach dem Schlotte'schen Princip. Auch die Augsburger Maschinenfabrik hat eine solche Maschine eigener Construction zur Probe gebaut und durch die Herren Fischer & Wittig in Leipzig prüfen lassen.

Die Satinir-Schnellpresse besteht im Wesentlichen aus denselben Theilen, welche die gewöhnliche Satinirpresse enthält, also hauptsächlich aus einem Gestell, in welchem sich zwei eiserne Walzen bewegen. Diese Walzen sind jedoch, gleich dem Cylinder an der Schnellpresse, mit einem Schlitz versehen, in dem die beiden Enden einer Zinkplatte gleich dem Schmuztuch an der Druckpresse befestigt resp. gespannt werden. Mehrere kleine Walzen leiten zum Theil den in gleicher Weise wie beim Druck angelegten Bogen zwischen die beiden Hauptcylinder, zum Theil wieder heraus und dem mechanischen Ausleger zu.

Es wird mithin jedesmal nur ein Bogen satinirt, doch leistet, wie erklärlich, die Satinir-Schnellpresse eben so viel, wie die Druckmaschine, kann demnach die Arbeit weit schneller und billiger besorgen, wie die gewöhnliche Satinirmaschine.

Wenngleich diese Presse mit Vortheil nur in denjenigen Druckereien zu verwenden ist, welche mit Dampf arbeiten, da sie wegen der fortwährenden Spannung der Walzen zu schwer geht um von einem, ja selbst zwei und drei Männern von Morgens bis Abends gedreht zu werden, so wird sie doch sicher in solchen Geschäften bald vielfache Verwendung finden, da sie noch einige, wesentliche Vorzüge vor der alten, einfachen Satinirpresse hat und zwar bestehen dieselben hauptsächlich in der Leistungsfähigkeit, in der verhältnißmäßigen Billigkeit derselben, wie auch darin, daß der Bogen in der gleichen Lage satinirt wird, in der er später in die Schnellpresse gelangt.

Das ungleichmäßige Strecken des Bogens in der gewöhnlichen Satinirpresse zieht bekanntlich oft unangenehme Vorkommnisse beim Druck nach sich, es entstehen leicht kleine Falzen, es schnizt leicht, ja oftmals ist bei feinen mit Linieneinfassung versehenen Formen dieser Uebelstand Schuld, daß das Register nicht gleichmäßig sicht. Man hat derartige Vorkommnisse oft, ja meist anderen Ursachen zugeschrieben, ohne im Stande gewesen zu sein, sie zu heben, wir glauben nicht Unrecht zu haben, wenn wir behaupten, die Satinage sei in vielen Fällen Schuld daran gewesen. Aehnliche Ansichten haben wir auch von competenten Fachmännern aussprechen hören.

In Bezug des Satinirens auf der gewöhnlichen Satinirpresse haben wir nur noch zu bemerken, daß man sich wohl hüten muß, die Spannung der Walzen von vorn herein zu stark zu machen; man kann auf diese Weise die ganze Papierlage vollständig unanschulich machen.

Ist der von den Walzen ausgeübte Druck zu stark, so färbt sich das Papier grau, verliert sonach vollständig das gute Aussehen. Man regulire daher den Druck erst nach und nach so lange, bis man weder eine rauhe, noch auch eine zu glatte, aber dabei graue Oberfläche erhält.

Sehr vorzusehen hat man sich in dieser Beziehung bei geringerem, knotigen Papier und bei dem sogenannten Naturpapier, wie solches ja auch für illustrirte Umschläge benutzt wird. Die Knoten erhalten erklärlicher Weise einen sehr starken Druck, färben sich demnach schwarz, während das Papier selbst oft noch rauh bleibt. Befeuchtetes Papier satinire man so kurz wie möglich vor dem Gebrauch, denn die Feuchtigkeit benimmt die Glätte bedeutend und man muß daher womöglich noch einmal satiniren lassen. Wir lassen auch hier das folgen, was die Imprimerie über dieses Capitel sagt.

Satiniren.

Ist das Papier gefeuchtet und umschlagen, so wird dasselbe, wo es sich um Luxusarbeiten handelt, satinirt.

Diese Operation besteht darin, jeden Bogen zwischen zwei polirten Zinkplatten durch die Satinirpresse laufen zu lassen. Das Papier erhält hierdurch eine glatte Oberfläche, nimmt die Farbe besser an, und verleiht demselben Glanz. Beim Illustrationsdruck erhält man durch das Satiniren eine Feinheit, welche man vergeblich bei nichtsatinirtem Papiere sucht, das immer mehr oder weniger rauh ist, daher erklärt sich der Vorzug, den man für

Digitized by Google

Illustrationsdruck dem chinesischen Papier, dem weichen glatten Maschinenpapier vor dem Büttenpapier giebt.

Ein allzu starkes Satiniren würde das Papier schwärzen oder verbrennen und denselben Effect hervorbringen, wie ein zu starkes Feuchten; die Farbe würde auf den schattigen Partien der Bilder oder den breiten Stellen großer fetter Buchstaben nicht haften. Ein solches Satiniren macht die Oberfläche des Papiers metallisch, verschließt hermetisch die Poren desselben, so daß die Farbe nicht mehr in dasselbe eindringen kann; will man es dann durch stärkeren Druck erzwingen, so erscheint die Farbe schieferig und graulich.

3. Von den Walzen.*)

Fragt man einen tüchtigen Maschinenmeister oder Drucker was ihm unangenehmer sei, an einer Maschine oder Presse zu arbeiten die nicht ganz fehlerfrei, und gute Walzen dabei zu benutzten, oder an einer tadellosen Maschine oder Presse mit schlechten Walzen, so wird er jedenfalls das Letztere dafür bezeichnen. Und in der That ist es so, vorausgesetzt, die Maschine oder Presse hat nicht gerade grobe Fehler, die den Druck einer guten Arbeit unmöglich machen.

Kleine Fehler beider lassen sich abhelfen, man kann sie auf irgend eine Weise leicht unschädlich, auf die Arbeit nicht einwirkend machen, schlechte Walzen dagegen machen unter allen Umständen einen guten Druck unmöglich.

Wir können deshalb dem Drucker nicht genug empfehlen, sein Hauptaugenmerk bei jeder Arbeit, besonders aber bei dem Druck von Illustrationen auf die Walzen zu richten, denn was nützen ihm schöne scharfe Holzschnitte, gute Zurichtung, gute Farbe, wenn seine Walzen schlecht sind, keinen Zug, keine Elasticität haben.

Daß es nicht gerade eine leichte, jedem Drucker bekannte Arbeit ist, eine gute, elastische, lange ausdauernde Walze zu gießen, ist mancher Principal zu seinem nicht geringen Schaden an Material und Zeit, mancher sonst gewissenhafte Drucker zu seinem eigenen Aerger gewiß oft genug gewahr worden, wir können es deshalb nur mit Freuden begrüßen, daß es sich in letzter Zeit einige Fabriken zur Aufgabe gemacht haben, dem Buchdrucker eine gute, in richtigen Verhältnissen gemischte Walzenmasse zu bieten.

Es wird demnach selbst dem, nicht mit dem Walzengießen oder vielmehr mit dem Mischen des dazu gehörigen Materials bekannten Drucker möglich werden, aus dieser Masse eine gute und brauchbare Walze herzustellen, und sich so selbst die eigentliche Arbeit des Druckens im Voraus zu erleichtern.

*) Wenn wir in diesem Artikel etwas specieller wie nöthig auf die einzelnen Arbeiten des Druckers und Maschinenmeisters eingehen, weil bereits in diesen Blättern mehrfach davon die Rede gewesen, so geschieht dies, um ein abgeschlossenes Ganze zu geben.

Von den bis jetzt fabricirten Walzenmassen wollen wir hier nur diejenigen erwähnen, welche wir selbst in Gebrauch gehabt, über deren Güte wir somit ein Urtheil fällen können; es sind dies die Fabrikate von Gebr. Jänecke in Hannover, Ph. Reinhardt in Mannheim, G. Rahn in Berlin und Gangloff in Leipzig.

Alle vier Sorten haben einen wesentlichen Vorzug vor der nach der alten Methode gemischten Masse.

Sie geben, da sie keinen Syrup enthalten, eine weit haltbarere und ausdauernde Masse, die kaum täglich gewaschen zu werden braucht, demnach schon deshalb weit länger ihre Zugkraft und Elasticität behält, denn das mehrmals zum Waschen und Abspühlen während und beim Schluß der Arbeitszeit benutzte Wasser sickert doch zum Theil ein und verdirbt bald die Walze. Ein weiterer Vortheil derselben ist auch, daß die Temperatur des Lokales fast gar keinen Einfluß auf dieselbe ausübt, ein Umstand der gewiß am meisten zu schätzen ist, denn wie viel Unannehmlichkeiten schrieben sich früher bei der alten Walzenmasse daraus her.

Von den erwähnten Fabrikaten müssen wir den des Herrn G. Rahn in Berlin und Gebr. Jänecke in Hannover den Preis zuerkennen; wir haben Walzen von dieser Masse für feine Arbeiten vierzehn Wochen ununterbrochen in Gebrauch gehabt und nach dem Umschmelzen wieder eine gleich gute Walze erhalten, deren Ausdauer wie uns scheint noch eine längere sein wird.

Die Walzen behalten von Morgens bis Abends die allerbeste Zugkraft und Elasticität und brauchen in der ersten Zeit gar nicht gewaschen, sondern nur mit einem stumpfen Messer abgeschabt zu werden.

Die Masse der Herren Ph. Reinhardt in Mannheim und Gangloff in Leipzig ist ebenfalls ganz vorzüglich und wird auch allen Anforderungen zu genügen im Stande sein.

Wegen der Verarbeitung derselben müssen wir auf die speciellen Gebrauchsanweisungen der einzelnen Fabriken hinweisen, und wollen über diese Massen nur noch erwähnen, daß der Drucker es sich zur Pflicht machen muß, die Anweisungen ganz genau zu befolgen, wenn er den Guß einer guten Walze erzielen will. Richtet er sich nach seinen, wenn auch noch so guten und richtigen Erfahrungen die er an der alten Masse beim Schmelzen, Mischen und Gießen gemacht hat, so dürften ihn diese bei der neuen Masse vollständig irre führen und kein günstiges Resultat erzielen lassen. —

Da nun aber nicht jeder Principal seinem Drucker oder Maschinenmeister, und hauptsächlich für Letzteren berechneten wir diese Arbeit, die neue, bereits gemischte Walzenmasse zur Verarbeitung übergiebt, so wollen wir

Digitized by Google

auf das Mischen, Schmelzen und Gießen nach alter Methode hier specieller eingehen.

Wir können bei dieser Gelegenheit nicht umhin, auf ein kürzlich in zweiter Auflage erschienenes Werkchen „Die Schnellpresse, ihre Mechanik und Vorrichtung zum Druck aller typographischen Arbeiten", herausgegeben von C. F. Wittig und C. F. Fischer in Leipzig*) aufmerksam zu machen und dasselbe als das vollständigste, diesen Theil unserer Kunst auf das Erschöpfendste behandelnde Werk zu empfehlen.

Sehen wir, was diese beiden Autoritäten über den Guß der Walzen in ihrem Werkchen sagen:

„— — Zu einer Auftragwalze für eine Cylinderfärbemaschine mittlerer Größe, etwa 22 Zoll hoch und 36 breit, würde ca. 10—12 Pfd. Masse erforderlich sein, welche je nach obwaltenden Umständen bei kalter Temperatur in 4—5 Pfd. Leim und 7—8 Pfd. Syrup, dagegen bei warmer Temperatur in umgekehrten Gewichtstheilen oder auch je zur Hälfte einzutheilen wäre.

Wie der Maschinenmeister seine Walzen herzustellen hat, dies richtet sich 1) nach den Arbeiten, welche im Geschäft gangbar sind und welche Ansprüche dasselbe in Bezug auf die Güte oder die Masse der Arbeit macht. 2) Welche Farbesorten verdruckt werden, ob schwache oder starke; denn während in manchen Geschäften fast durchgängig nur ordinäre und schwächere Farbe verdruckt wird, verwendet man in andern solche nur ausnahmsweise, dagegen für gewöhnlich wieder bessere und stärkere. 3) Hängt es vom schnelleren oder langsameren Betriebe der Maschine ab; Walzen, mit denen pr. Stunde 12 bis 1500 Abdrücke zu machen sind, müssen natürlich eine andere Zusammensetzung haben, als solche, mit denen nur 700—1000 geliefert werden. 4) Ob die Lokalitäten, in welchen sich die Maschinen befinden, feucht oder trocken sind. In ersteren läßt sich Tage lang mit den Walzen arbeiten, namentlich wenn sie neu sind, ohne ihnen durch das Waschen**) Feuchtigkeit beibringen zu müssen, weil sie hier beständig solche selbst anziehen, wogegen in andern (trockenen) Lokalen die besten Walzen kaum zwei bis drei Stunden aushalten. 5) Ist ganz besonders zu berücksichtigen, daß Leim und Syrup zu Herstellung einer Walze nur von den besten Sorten verwendet werden darf, denn ein Sparsystem, welches auf Billigkeit beider Stoffe ausginge, würde hier gerade das Gegentheil bewirken. Trotzdem aber, daß man Beides vom Besten wählt, ist es nicht immer möglich, stets gleiche Qualität zu erhalten; namentlich ist der Leim so verschiedenartig, daß genau auf ihn geachtet werden muß, wenn man nicht getäuscht sein will. Es giebt Leim, welcher, nachdem er zehn bis funfzehn Minuten im Wasser gelegen und noch einige Stunden nachgezogen hat, zum Zerschmelzen tauglich, während bei anderem sechs bis acht Stunden dazu nöthig sind und selbiger dann immer noch mehrere Stunden nachziehen muß; dieser ist natürlich der empfehlenswertheste, wenn auch theuerste, wogegen der erstere durchaus nicht anzurathen, weil ihm die genügende Haltbarkeit fehlt und er sich beim Waschen der Walzen ebenso schnell auflöst wie beim Einweichen, wodurch die Walzen ihre Kraft verlieren und in Folge dessen sehr bald untauglich werden. Ebenso ist es mit dem Syrup; wenn man nicht vom besten nimmt, dann ist es schade um die Feuerung und Zeit, welche zu Herstellung solcher Walzen verwendet worden ist.

Das Kochen von Leim und Syrup ist, wo es nicht durch Dampf*) bewerkstelligt werden kann, nur in Wasser zulässig; jedes andere Verfahren, wie über Kohlenfeuer u. s. w., ist untauglich, weil hier die Masse bei der größten Vorsicht dennoch verbrennt, wodurch jedwede Kraft, die der Leim wie Syrup besitzt, verloren geht. Aber auch dann, wenn die Masse in Wasser gekocht wird, ist alle Vorsicht nöthig, eine gleichmäßige Feuerung darf nicht versäumt werden, damit die Masse weder durch Ein- noch Ueberkochen des Wassers verderben kann. Noch ist darauf zu achten, daß die Masse nicht länger über dem Feuer bleibt als unbedingt nöthig ist, denn jedes längere Kochen kann der Masse nur schädlich sein, indem dadurch alle lösbaren Theile, welche in der Masse vorhanden sind, vollständig verkochen und dieselbe sich beim nächsten Umschmelzen nicht mehr auflöst.

Daß beim Kochen von Walzenmasse der erwärmte Syrup erst dann, wenn der Leim sich vollständig aufgelöst hat, langsam und unter beständigem Umrühren zugesetzt

*) Kann von Otto Wigand in Leipzig, durch uns, wie durch jede Buchhandlung bezogen werden. Preis 15 Sgr. Die Red.

**) Es versteht sich wohl von selbst, daß die Walzen, wenn sie durch die Arbeit schmutzig geworden sind, und dadurch ihre Triebkraft verloren haben, wieder gereinigt werden müssen; deshalb braucht man sie aber nicht waschen zu lassen, sondern man nimmt ein wenig schwarze Farbe und ein stumpfes Messer, am besten ein dalbrandes, streicht damit die Farbe über den Schmutz, welcher sich auf der Walze angesetzt hat, und zieht hierauf Beides mit dem Messer wieder ab, jedoch mit Vorsicht, damit die Walze keinen Schaden leidet.

*) Bei Dampfbetrieb ist es wohl zu empfehlen die Walzenmasse mittelst Dampf zu kochen; es geht dies nicht nur bedeutend schneller als das gewöhnliche, indem man nie so gleichmäßig heizen kann, als die Zuströmung des Dampfes (welche durch einen Hahn geregelt wird) stattfindet, sondern es sind dabei auch keine weiteren Vorsichtsmaßregeln nöthig, als höchstens das öftere Umrühren der Masse, was auch bei anderem Verfahren zu beobachten ist. Die Vorrichtung dazu ist höchst einfach. Ein kupferner Doppeltiegel, den welchem der innere zur Aufnahme der Masse dient, wird mit einem Dampfrohr in Verbindung gebracht, welches zum Auseinanderschrauben eingerichtet sein muß, um solches, wenn die Masse zum Gießen gut und die Zuströmung des Dampfes abgestellt ist, vom Kessel ablösen zu können. Der Dampf wird auf den einen Theil in den äußeren Kesselraum eingelassen, auf der andern läßt man ihn durch einen kleinen Hahn wieder ausströmen, jedoch etwas gepreßt, damit sich gehörig Wasser bildet und die Hitze verursacht wird.

Digitized by Google

wird, ist wohl jedem Buchdrucker bekannt, und daß die Masse erst dann zum Gießen tauglich, wenn die überflüssigen Wassertheile verdampft sind, also eine zähe und fadenziehende Masse entstanden ist, wohl auch. Je länger sich nun dieselbe in Faden ziehen läßt, um so besser ist ihr Gehalt, wogegen solche Masse, bei welcher der Faden gleich abreißt, aus schlechten Stoffen zusammengesetzt ist oder zu viel wässeriger Theile enthält, durch welche sie ihre Kraft (Haltbarkeit) verliert, weshalb sich Walzen von so beschaffener Masse bei der Maschine nicht verwenden lassen, wenn sie auch selbst im Guß gut ausgefallen sind; es werden, sobald sie der Luft ausgesetzt sind, die wässerigen Theile verfliegen und die Masse auf der Spindel zusammenschwinden, die Walzen dadurch ihre natürliche Stärke verlieren und beim Gebrauch zu schwach sein, sich mit einem Wort nicht an den nackten Cylinder oder auf die Schrift stellen lassen und außerdem nicht die geringste Spur von Zugkraft besitzen.

Beim Umgießen der Walzen die Masse erst vorher einzuweichen, ist nicht rathsam; es darf dies nur geschehen und dann auch nur mäßig, wenn man überzeugt ist, daß sie nicht mehr gut schmelzen würde. Besser ist, man weicht die Masse gar nicht ein, sondern bringt sie in den Kessel wie sie ist, setzt aber dafür, wenn es nöthig, beim Zerschmelzen nach und nach etwas, am besten gleich heißes Wasser zu, dadurch hat man es ganz in der Hand nur so viel zuzugeben, als die Masse zu ihrer vollständigen Auflösung bedarf, was man beim Einweichen nicht vorher wissen kann, wobei dieselbe gewöhnlich mehr anzieht, als nöthig gewesen wäre. Die Walzen überhaupt so lange zu benutzen, bis keine Spur von Kraft mehr vorhanden, ist auch kein Vortheil; rathsamer ist, sie werden häufiger umgegossen und jedes Mal wieder ein Theil neue Masse zugesetzt, wodurch man immer gute und gleichmäßige Walzen erhalten wird, folglich auch eben solche Arbeit damit liefern kann.

Die Gießflaschen (Matrizen) müssen beständig an einem trockenen und warmen Orte aufbewahrt und stets rein gehalten werden. Im Winter ist es dringend nöthig, dieselben vor dem Gießen erst durch ein glühendes Eisen zu erwärmen, weil sonst die Masse zu schnell erkalten, die Gießflasche sich nicht gehörig ausfüllen und dadurch eine schlechte Walze bilden würde. Das Einölen der Gießflaschen darf nicht übermäßig stattfinden, in welchem Falle die Walzen unbedingt sogenannte Luftschlangen (vertiefte Stellen) erhalten würden, welche sie unbrauchbar machen. Die Gießflaschen sind verschiedenartig construirt; die einen bestehen aus zwei Hälften, welche durch Schrauben und Stifte zu einem Ganzen verbunden werden, die andern nur aus einem Stück, welche letzteren aber weniger praktisch sind; denn selbige lassen sich weder gut einölen noch reinigen, und trotz aller beigegebenen Instrumente dazu sind auch die Walzen bei diesen nie so gut herauszubringen wie bei jenen aus zwei Hälften. Der Fuß ist gewöhnlich angeschraubt. Der Trichter, welcher oben aufgesetzt ist und zugleich die Spindel*), um welche die Masse gegossen werden soll, auf die genaue Mitte hält, wird theils durch sich selbst gehalten, theils auch aufgeschraubt.

Das Eingießen der Masse in die Matrize, was nicht zu schnell gehen darf, muß stets nur auf die Mitte geschehen, damit die Masse nicht an den Seiten der Matrize, sondern an der Spindel hinunterläuft und sich so die Matrize von unten herauf gleichmäßig füllt. Beim Herausnehmen der Walzen aus der Matrize, welches nicht eher stattfinden darf, als bis die Masse vollständig erkaltet ist, ist alle Vorsicht nöthig; namentlich ist bei der zusammengesetzten Matrize darauf zu achten, daß die Walzen sich an den scharfen Kanten derselben nicht zerschneiden, weshalb sie immer gerade herausgehoben werden müssen. Sobald die Walzen aus der Matrize herausgenommen sind, werden die äußeren Kanten schräg abgeschnitten und hierauf das Oel, welches sie von der Matrize angenommen haben, sowie die Naht, welche bei zusammengesetzten Matrizen entsteht, mit einem nassen Schwamm abgestrichen; Viele lassen sie nun erst eine Zeit lang stehen, dieses ist aber nicht rathsam. Am besten ist es, man wäscht das Oel gleich ab und bringt sie dann in eine Lokalität, in welcher man den Luftzutritt beliebig regeln, nach Erforderniß auch ganz absperren kann. Bei heißer Jahreszeit soll dieses Lokal zwar kühl sein, jedoch darf die Temperatur zwischen diesem und dem Maschinenlokal nicht zu schroff abwechseln, welches einen ungünstigen Einfluß auf die Walzen ausüben würde. Es muß überhaupt bei der Aufbewahrung der Walzen sowohl nach dem Guß als auch nach dem Gebrauch derselben alle Sorgfalt angewendet werden, um sie erstlich nicht schädlichen und einseitigen Temperatureinflüssen und zweitens auch keiner schrägen oder liegenden Lage auszusetzen, wodurch die Walzen ihren richtigen Umkreis verlieren und zu gutem Druck untauglich werden. Deshalb ist es nöthig, daß in besagter Lokalität, womöglich in Mitte derselben Regale

*) Die Spindeln sind bei den Auftragwalzen stets mit Holz umkleidet, theilweise auch die Reibwalzen; wo aber die Stücke derselben nur unbedeutend ist, wird die Masse gleich um die Eisenspindel gegossen. Beide müssen jedoch, bevor sie in die Matrizen kommen, vollständig gereinigt und getrocknet sein, sonst würde die Masse von der Spindel losgehen und ein abermaliges Umgießen nöthig werden. Dasselbe kann auch vorkommen, wenn sich beim Kochen der Masse der Schaum nicht vollständig mit dem Leim vereinigt hat.

Digitized by Google

aufgestellt sind, in welchen die Walzen einen sichern und aufrechten Stand erhalten und überhaupt mit keinem andern Gegenstand in Berührung kommen können. Auch ist es unvortheilhaft, die Walzen an eine Wand, welche feucht ist, zu stellen, weil dieselben an der Wandseite nicht austrocknen, eher noch Feuchtigkeit anziehen, dagegen an der freien Seite durch den Luftzutritt zusammentrocknen und schwächer werden, und sich in solchem Zustande beim Gebrauch weder richtig auf die Schrift noch an den nackten Cylinder stellen lassen. Häufig wird dann die Schuld auf fehlerhafte Anfertigung der Spindel geschoben, allerdings kommen einzelne derartige Fälle vor, aber hier liegt es wohl mehr an der Matrize als an der Spindel selbst; letztere hatte dann beim Gießen nicht den richtigen centrischen Stand in derselben. Oft werden aber auch die Spindeln durch leichtsinnige Behandlung unbrauchbar gemacht, z. B. durch gewaltsames Aufstoßen und Herumwerfen, wobei sie sich verstauchen oder, wenn dies auf einen harten Gegenstand geschieht, da dieselben an ihren Enden der Abnutzung halber stark gehärtet sind, Stücken davon abspringen. Desgleichen geschieht es auch oft, daß beim Herausnehmen der Walzen aus der Maschine dieselbe auf der einen Seite aus den Lagern gehoben und in dieser Lage längere Zeit hängen bleiben, bis es dem Personal gefällt, sie auch auf der andern Seite herauszuheben; was auf diese Weise den Spindeln und Lagern auf jener Seite, wo die Walzen noch stecken bleiben, für Schaden zugefügt wird, ist kaum glaublich. Zu bewundern ist es daher, daß es noch so viele Maschinenmeister giebt, welche dies dulden und nicht einsehen, daß durch ein solches Ueberhängen einer so schweren Walze die Spindeln sammt den Lagern ihre richtige Form verlieren müssen. Es ist nicht einmal statthaft, selbst wenn die Walzen gleich herausgenommen werden, auch vorher beide Lager abzuheben, sondern es muß, wenn das erste Lager mit der einen Hand abgehoben wird, gleichzeitig mit der andern Hand die Walze an der Spindel gehalten und herausgehoben werden und dann folgt erst das zweite, damit keine Walze mit ihrer Schwere in der Schwebe hängen bleibt. Alle solche Unachtsamkeiten bringen, wenn sie nicht von vornherein verhütet werden, nichts als Hinternisse beim Gebrauch der Walzen mit sich und sind dieselben in einem Geschäft erst einmal eingerissen, so giebt es fortwährend mit zerissenen, von der Spindel losgegangenen oder sonst schlecht färbenden Walzen zu thun, wodurch ein beträchtlicher Nachtheil entsteht.

Endlich müssen solche Walzen, mit welchen Illustrationen gedruckt werden sollen, etwas kräftiger gegossen werden, d. h. sie müssen etwas mehr Spruzusatz erhalten und nach dem Gusse längere Zeit stehen, bevor sie in Gebrauch genommen werden. Deshalb müssen auch in solchen Geschäften, wo derartige Arbeiten fortwährend im Gange sind, mehr Auftragwalzen an einer Maschine vorhanden sein als bei gewöhnlichen Arbeiten; es sind daher, besonders wo solche Arbeiten große Auflagen haben, 10—12 Stück nicht zu viel, denn da sie, wie eben gesagt, kräftiger sein müssen, so können sie auch, wenn sie gewaschen sind, an diesem Tag nicht wieder zur Verwendung kommen, sondern müssen erst einige Zeit stehen, damit sie ihre Consistenz wieder erhalten.

Wir gehen nun, nachdem wir das Unerläßlichste, was sich über die Herstellung von Maschinenwalzen sagen läßt, erörtert haben, zur ferneren **Behandlung derselben beim Gebrauch** über. Um die Auftragwalzen zum Druck richtig stellen zu können, bedient man sich eines schrifthohen Steges und sobald die hintere Walze eingesetzt ist, wird sie vom nackten Cylinder so weit abgeteilt, daß sie sich leicht drehen läßt; hierauf dreht man das Fundament unter dieselbe und probirt nun mit dem schrifthohen Stege, ob sie zu hoch oder zu tief steht; hat diese ihren richtigen Stand erhalten, so wird mit der zweiten (vorderen) ebenso verfahren. Bei genauer Schrifthöhe des erwähnten Steges stellt man nun beide Walzen so, daß sie sich durch denselben, wenn er darunter hin und her geschoben wird, bequem drehen lassen; mehr dürfen die Walzen die Schrift auch nicht berühren, wenn der Druck gut aussehen soll; ein stäckeres Aufgehen der Walzen auf die Schrift würde dieselbe dick und ungefällig auf dem Papier erscheinen lassen, während wieder bei zu seichtem Aufgehen die Schrift spitz und stumpf aussehen und die Haarstriche zum größten Theile ganz wegbleiben würden. Es ist also, wie wir eben gesehen, zu einem guten Druck auf der Maschine eine ganz exacte Stellung der Walzen nothwendig. Viele Maschinenmeister machen dies zwar anders, sie probiren die Walzen beim Gange der Maschine, indem sie den Finger auf die Spindel halten und versuchen so, ob die Walze hüpft; ist dies der Fall, muß sie natürlich etwas höher gestellt werden. Dieses Verfahren ist aber nur bei gewöhnlichen compressen Formen anwendbar, dagegen bei splendiden (Tabellen- und Acridenz-) Formen sowie bei neuen Maschinen, wo der Spielraum in den Lagern der Walze noch sehr gering ist, nicht rathsam, denn es würde ein äußerst feines Gefühl dazu gehören, um mit dem Finger zu fühlen, ob die Walze zu hoch oder zu tief geht; man könnte sich hierbei nur nach dem Aussehen des Druckes richten, was immer eine unsichere Sache bleiben wird. Denn bevor man sich von der unrichtigen Stellung über-

Digitized by Google

zeugt hätte, würde die Walze bei tabellarischen Arbeiten gewiß schon von den Linien zerschnitten sein. Die fernere Stellung der Auftragwalzen an den nackten Cylinder muß ebenfalls sehr sorgfältig geschehen; sie sollen zwar denselben an allen Punkten gleichmäßig berühren, aber auch nicht mehr; eine dichtere Stellung würde nach kurzer Zeit, besonders wo die Maschinen schnell gehen, die Walzen erhitzen, wodurch sie weich und sowohl über die Form wie auch am nackten Cylinder schleppen werden, was den Druck beeinträchtigt, und wenn man es nicht zeitig genug bemerkt, sogar die Walzen in Stücken reißen; außerdem erschwert dies auch noch den Gang der Maschine, wodurch die Dreher unnütz abgequält werden. Letzteres ist auch bei allen übrigen Walzen der Fall, mögen sie von Masse oder von Eisen sein.

Daß eine jede Walze, wenn sie ihre Dienste thun soll, einen gewissen Grad von Feuchtigkeit haben muß, ist wohl allbekannt. Ob sie aber zu viel oder zu wenig Feuchtigkeit enthält, dies muß der Maschinenmeister im Gefühl der Finger haben. Gewöhnlich wird angenommen: wenn man mit den Fingern über die Oberfläche der Walze leicht streicht und die Masse hält ziemlich wieder, so ist sie zum Druck gut, hält sie aber zu viel wieder, so ist sie zu feucht und muß dann erst durch Drehen, womöglich an der Luft, trockener gemacht werden; hält sie aber gar nicht wieder, dann ist sie zu trocken und muß durch Anstreichen mit einem feuchten Schwamm, welches aber nach allen Seiten hin gleichmäßig zu geschehen hat, sonst würde sie nicht gleichmäßig färben, den nöthigen Feuchtegrad erhalten. Erwähnt sei noch, daß Formen von neuer Schrift weniger feuchte Walzen verlangen wie Formen von alter.

Haben die Walzen während des Gebrauchs ihren Dienst gethan, so fallen sie bei der weiteren Behandlung hauptsächlich dem übrigen Maschinenpersonal anheim. Auch hier darf der Maschinenmeister die Walzen, wenn ihm solche lieb sind, nicht aus den Augen lassen, denn wer wüßte nicht, wie diese Leute, wenn sie sich ohne Aufsicht fühlen, damit umgehen. Er darf nicht dulden, daß die Walzen beim Einsetzen in die Maschine wie beim Herausnehmen aus derselben, was übrigens beständig von zwei Personen zu geschehen hat, an der Masse angefaßt werden; eben so wenig beim Tragen, was bei Walzen von großen Maschinen gleichfalls von zwei Personen verrichtet werden muß. Häufig sieht man, daß dies nur von einer Person und zwar in der Weise geschieht, daß die Walze mit der einen Hand an der Spindel, mit der andern an der Masse angefaßt wird, was aber unbedingt nachtheilig ist, weil sich dadurch die Masse leicht von der Spindel losdrückt.

Beim Waschen der Walzen hat der Maschinenmeister streng darauf zu sehen das seine Leute nicht von der vorgeschriebenen Ordnung abweichen. Dasselbe geschieht in jedem Falle am besten mittelst gut gereinigten, mit etwas Wasser angefeuchteten Sägespähnen, welche auf einen eigens dazu hergerichteten Tisch, dessen Oberfläche zwar eben, aber nicht glatt sein darf, gestreut werden und in welchen die Walzen so lange hin und her zu rollen sind, bis sie die an den Walzen befindliche Farbe aufgenommen haben; hierauf werden mit einem feuchten Lappen die Sägespäne von den Walzen abgestrichen und letztere mit einem Schwamm nachgetrocknet, wobei aber auch die Kanten nicht vergessen werden dürfen, denn jeder Tropfen Wasser zieht eine Blase, aus welcher gewöhnlich ein Loch entsteht. Eine andere Methode, die Walzen zu reinigen, welche durchaus nicht zu verwerfen ist, weil bei selbiger die Walzen ihre ganze Kraft behalten, wurde schon zu Anfang dieses Kapitels erwähnt; es gehört aber dazu eine besonders passende Lokalität, welche nicht immer zu haben ist."

Der vorstehende Auszug aus dem vortrefflichen Filcher und Wittig'schen Werk giebt eine vollständige Anleitung zum Guß und zur Behandlung, so daß uns nur wenig über diesen Gegenstand zu sagen übrig bleibt.

Das Aufbewahren der Walzen während der Zeit, wo nicht gearbeitet wird, muß ebenfalls mit aller Aufmerksamkeit und Vorsicht geschehen, es empfiehlt sich deshalb die Benutzung von Stellagen, in denen die Walzen ruhen.

Man hat diese Stellagen in verschiedenen Formen und Stellungen, schwebend an der Wand, oder das eine Ende an der Wand und das andere am Boden angebracht; sehr häufig sind diese Stellagen mit verschließbaren Thüren versehen, so daß sie vollständig vor den Händen Unberufener gesichert sind. In England und Amerika bedient man sich häufig eines transportablen Gestelles in nachstehender Form; es ist meist jeder Maschine ein solches zugetheilt,

oft auch werden deren größere für die Walzen von 2 und 3 Maschinen benutzt. In letzterem Fall ist ge-

Digitized by Google

wöhnlich die eine Seite für die großen, die andere, da wo sich auf unserer Abbildung die Verbindungsleisten des Gestelles zeigen, für die Reiber und Heber bestimmt, während die oben angebrachten Kasten zum Aufbewahren kleiner Maschinentheile benutzt werden.

Zum Schluß dieses Capitels über die Walzen wollen wir noch das Recept einer neuen Walzenmasse geben, das zwar bereits von Herrn Bachmann im 1. Bande dieses Blattes veröffentlicht, doch hier noch ganz am Platz sein dürfte, weil die nach demselben fabricirte Masse jedenfalls den vorhin erwähnten Massen der Herren Rahn in Berlin, Gebr. Jänecke in Hannover, Ph. Reinhardt in Mannheim und Gangloff in Leipzig nicht viel an Güte nachgeben wird.

Herr Bachmann empfiehlt die Benutzung des rohen Glycerin anstatt des Syrup; er sättigt dasselbe mit Zucker, indem er gleiche Quantitäten mischt, dabei das Glycerin erwärmt, um die Auflösung des Zuckers besser zu bewerkstelligen. Das Mischungsverhältniß ist dasselbe, wie bei der alten Masse, man nimmt zu 5 Pfd. Leim etwa 7 Pfd. Glycerin-Zucker; auch das Verfahren beim Sieden und Gießen ist dasselbe, doch muß man beim Einweichen des Leims darauf sehen, daß derselbe nur langsam und sehr wenig Wasser ziehe.

Will man die alte Syrupsmasse nicht gleich ganz ausmerzen, so kann man die neue Masse beim Umgießen zusetzen und wird so nach und nach Walzen aus der neuen Composition erhalten.

Wir haben diesem Recept des Herrn Bachmann seiner Zeit gleich die verdiente Beachtung geschenkt und gießen seitdem die Walzen mit dieser Mischung.

Es ist unzweifelhaft, daß das Glycerin der Masse eine weit längere Dauer verleiht, wie der Syrup, sie schwinden weniger leicht, bleiben elastischer und brauchen nicht so oft gewaschen zu werden, Vortheile, die beim Illustrationsdruck ganz besonders in die Wagschaale fallen.

Die Farbe.

Die Güte der Farben, welche man für Illustrationsdruck verbraucht, wird sich immerhin, wie bei jeder anderen Arbeit nach der Güte derselben richten.

Man thut jedoch entschieden einen Mißgriff, wenn man selbst eine geringe Arbeit mit billiger Farbe druckt, denn beim Illustrationsdruck stellt sich der Farbenverbrauch und die Leistungsfähigkeit der Farbe entschieden anders, wie beim gewöhnlichen Werkdruck.

Typen gleichmäßig mit Farbe zu decken und einen reinen Druck zu erzielen, ist nicht schwer, auch wenn eine billige Farbe benutzt wird, etwas anderes ist es dagegen mit Illustrationen. Es kommen große glatte Flächen und kräftige Linien vor, die vollkommen gedeckt werden und schwarz drucken müssen, während die vielen zarten Schattirungen rein und sauber erhalten werden und auch so drucken müssen. Wollte man, um die kräftigen Partien des Stockes zu decken, viel von der dünnen, ans geringem Ruß fabricirten billigen Farbe zugeben, so würde man die zarten Stellen verschmieren, andernfalls aber, wollte man, um letztere sauber zu erhalten, mit wenig Farbe drucken, würde man die kräftigen Partien nicht genügend decken, sie würden grau erscheinen und ein fast noch monotoneres Bild zeigen, als wenn man der kräftigen Partien wegen die zarten zu schwarz hielt.

Man muß also, will man sich selbst eine gute Arbeit nicht erschweren, ja wol gar unmöglich machen, eine feinere Farbe nehmen, wie man sonst zum gewöhnlichen Werkdruck benutzt; man sollte für geringere Illustrationen keine Farbe unter 40 Thlr. per Ctr. benutzen und den Grundsatz im Auge haben: „Je besser die Arbeit, desto besser die Farbe zu nehmen“ und sich dann auch dem angemessen dafür bezahlen zu lassen.

Man nehme also eine Farbe von 40—100 Thlr. je nach der Güte der Arbeit.

Sehen wir nun, wie die Farbe sein muß, welche wir zum Druck von Illustrationen gebrauchen und fassen wir zunächst Maschinenfarbe ins Auge.

Sei die Illustrationsfarbe geringerer oder feinerer Sorte, sie muß, soll sie brauchbar sein, gerade die gehörige Stärke haben und in richtigem Maße geringeren oder feineren Ruß enthalten. Ist die Farbe zu stark, was meist am Firniß und seinen Zusätzen liegt, so wird man die größte Noth haben, sie auf der Maschine gehörig zu verarbeiten; sie wird schwer durch den Farbekasten gehen und wird von den Reib- und Auftragwalzen nicht fein verarbeitet und verrieben werden können, demnach auch einen reinen Druck unmöglich machen. Man wird langsam drehen lassen müssen, einestheils, weil die Maschine schwer geht, anderntheils, weil bei schnellerem Drehen die Form zu schnell unter dem Cylinder weggeht, demnach dem Papier nicht die gehörige Zeit bleibt, die Farbe rein und sauber von der Form abzuziehen, die Farbe aber oft die ganzen Stellen des Papieres, auf denen sie haften soll, abrupft und der Druck so ein höchst unreinlicher und schmieriger wird. Zu starke Farbe hat auch noch einen anderen Nachtheil, besonders wenn diese Stärke, wie es leider oft in neuester Zeit geschieht, seitens der Fabrikanten künstlich durch Zusatz von Harz erzielt ist.

(Fortsetzung folgt.)

Digitized by Google

Chemitypie.

Nach eigenen Erfahrungen mitgetheilt von A. Ifermann in Hamburg.
(Fortsetzung.)

Das Einschmelzen des chemischen Metalles.

Beim Beginne dieser Procedur hat man vor Allem Sorge zu tragen, sich eine wagerechte Stelle zu bezeichnen auf der man die eingeschmolzene heiße Platte zum Abkühlen hinlegen kann; dem wollte man diesen Platz erst in dem Augenblick suchen, wo die Platte fertig eingeschmolzen ist, so möchten Unregelmäßigkeiten in der Oberfläche des chemischen Metalles entstehen, die bisweilen den Verderb der ganzen Platte herbeiführen könnten.

Ferner hat man sich zur rechten Hand einen flachen Teller, den man mit „Löthwasser" füllt zu stellen und mehrere Gänsefedern, deren Fahnen gerade geschnitten sind, und die man zum Zwecke des Auslaugens eine Zeit lang in die Spiritus-Flasche gesteckt hatte, bereit zu halten.

Die Platte, die an ihrer Oberfläche nicht wieder mit den Fingern berührt werden, oder sonst nur die geringste Verunreinigung erfahren durfte, wird, ganz wie früher zum Zweck des Tamponirens, in die Feil-Klubbe gespannt und über der Sprit-Flamme erhitzt.

Ueberschreiten die Platten eine gewisse Größe, so daß das Halten und Bewegen derselben mit einer Hand schwierig wird, so kann man sich, vorausgesetzt daß eine Gasleitung vorhanden, auch eines Gas-Apparates zum Erhitzen der Platten bedienen.

Derselbe besteht aus einem viereckigen eisernen Kasten mit eisernem Deckel. Der Boden des Kastens ist von durchlöchertem Eisenblech, worauf ein in anderthalbzöllige Quadrate getheiltes Gitter, etwa $^1/_2$ Zoll hoch und ebenfalls von Eisen, aufruht. Unter dem durchlöcherten Boden läuft ein spiralformig gebogenes Gasrohr mit vielen kleinen Löchern, aus denen eben so viele Flämmchen brennen, die durch einen Abschlußhahn regulirt werden können. Diese vielen kleinen Flammen erzeugen zusammen eine starke und gleichmäßige Hitze, die noch erhöht werden kann durch das Schließen des Apparates mit dem eisernen Deckel. Da die Flamme mit der Platte in keine direkte Berührung kommt, so ist auch ein Verziehen derselben durchaus nicht zu befürchten. Nach Außen hat dieser Apparat ein kleines Ansatzrohr, an welchem der Abschlußhahn angebracht und welches mit der Gasleitung durch einen Guttapercha-Schlauch von entsprechender Länge verbunden wird. Der ganze Apparat ruht auf vier circa zwei Zoll hohen Füßen, damit das Anzünden der Flamme bequem von unten geschehen kann, welches nur an einer Ecke zu geschehen braucht, da sich die übrigen Flämmchen sofort von selbst entzünden.

Sobald die Platte soweit erhitzt ist, daß das Löthmetall bei der Berührung mit derselben zu schmelzen beginnt, taucht man den Metallstab in das Löthwasser und fährt mit demselben in kleinen Kreisen auf der Platte umher, versäumt aber nicht, die Metallstange immer wieder in's Löthwasser zu tauchen, da nur hierdurch allein die vollkommene Verbindung mit der Zinkplatte ermöglicht wird.

Nachdem nun so viel Metall auf der Platte sich befindet, als zur vollständigen Ausfüllung der vertieften Striche erforderlich, und noch so viel Ueberschuß vorhanden ist, daß die ganze Oberfläche mit einer dünnen Schicht bedeckt ist, vertheilt man das Metall mit der Federfaser nach allen Richtungen, und taucht die Feder dabei so oft wie möglich in's Löthwasser. Das Metall wird durch die öftere Berührung mit dem kalten Löthwasser oftmals erstarren und muß deshalb die Spritlampe brennen bleiben, damit es sofort wieder in flüssigen Zustand gebracht werden kann. Hat man sich überzeugt, daß das Metall überall eine innige Verbindung eingegangen, was man durch Schrägehalten der Platte gewahr wird, indem alsdann das flüssige Metall bis an die Ränder zurückweicht und man sieht, daß ein feiner Ueberzug überall zurückbleibt, so läßt man die Schicht wieder zurücklaufen und sorgt, durch zweckentsprechende Bewegungen der Platte, daß diese Schicht möglichst überall gleichmäßig vertheilt wird. Dann legt man die Platte auf den vorhin angedeuteten wagerechten Ruhepunkt und läßt sie langsam abkühlen.

Man hüte sich, diese Abkühlung beschleunigen zu wollen, etwa durch Eintauchen in kaltes Wasser, da sich dadurch die Platte leicht krumm zieht und verderben würde. Auch ist darauf zu sehen, daß die bedeckende Schicht des chemischen Metalles weder zu dick noch zu dünn sei; sie kann beispielsweise im noch flüssigen Zustande dick genug erscheinen und doch so viel schwinden, daß alle Striche nicht bis an die Oberfläche ausgefüllt sind, oder die Lage ist so dick, daß dadurch das nachherige Abschaben bedeutend erschwert wird. Die Federfahnen, von denen stets mehrere vorhanden sein müssen, verkohlen etwas und setzen diese Verkohlungen mit ab, was aber der Güte der Platte keinen Abbruch thut, da solche an der Oberfläche bleiben.

Dem Ungeübten ist anzurathen, das Verfahren des Einschmelzens mit einer nicht zum Gebrauch bestimmten Platte einmal zu versuchen; er wird so leichter mit der Sache vertraut und braucht später nicht besorgt zu sein, durch allzugroße Aengstlichkeit etwas zu verderben. Sollte jedoch auch wirklich einmal nach erfolgter Abkühlung einer der eben gerügten Fehler zu Tage treten, so ist damit nichts weiter verloren, als daß man das Einschmelzen

Digitized by Google

noch einmal vornimmt, wobei jedoch immer kein größerer Hitzegrad, als unumgänglich zur Flüssighaltung des Metalles nothwendig, angewendet werden muß, da gegentheils ein Werfen der Platte stattfinden und die plane Fläche, die ein Hauptforderniß ist, zerstört werden würde.

5. Das Schaben.

Die nun folgende Arbeit des Schabens ist lediglich Sache der Uebung und läßt sich eigentlich keine detaillirte Beschreibung dieser Prozedur geben, da nichts weiter zu geschehen hat, als mittels eines Schabers feine Metallspähne von der Oberfläche zu entfernen, zumal man weder eine schmierig weiche noch spröde harte, sondern eine angenehm nachgiebige Metallfläche zu behandeln hat.

Man bedient sich zum Schaben eines dreiseitigen, hohlgeschliffenen, 3 Zoll langen, in einem runden Griffe steckenden Schabers, dem man die Führung durch die Anlage gegen den Daumen der rechten Hand ertheilt und bearbeitet damit die Oberfläche der Platte, indem man dieselbe schichtweise von allen Seiten überschabt.

Regelmäßig muß jede von irgend einer Seite angefangene Ueberschabung über die ganze Platte hin ausgeführt werden, da gegentheils die Arbeit durch ungleiche Stärke der fortzunehmenden Metallschicht bedeutend erschwert werden würde.

Beim Einschmelzen des chemischen Metalles ist es nicht immer zu vermeiden, daß kleine Erhöhungen und an den Rändern Metalltropfen entstehen. Erstere sind vor dem regelrechten Beginne des Schabens möglichst mit dem Schaber der übrigen Oberfläche entsprechend auszugleichen. Die Metalltropfen nimmt man durch eine Zinnfeile oder Metallraspel fort.

Man kann bei dieser Arbeit die Platten bald flach auf den Graviertisch legen, bald hochkantig gegen die Brust anlehnen. Der Daumen der rechten Hand streift dabei fortwährend die Oberfläche der Platte und dirigirt den Schaber so, daß er nicht umkippt und auch nicht zu tief greift.

Sobald man so weit mit dem Schaber vorgeschritten, daß sich an einzelnen Stellen die blosgelegte Zinkplatte zeigt, wird der Schaber natürlicherweise vorsichtig so geleitet, daß das Zink nicht mit geschabt wird.

Hierbei zeigt es sich, wie nothwendig eine Fensterblende ist. Hält man die Platte beim Schaben ins volle Licht, so kann man nur schwer den Unterschied der beiden Metalle gewahren und würde in vielen Fällen mit dem Zink auch die Zeichnung fortschaben, ist aber das Licht durch eine Fensterblende gemäßigt, so ist das Zink vollständig vom chemischen Metall zu unterscheiden. Letzteres hat eine weißgraue Farbe, während das Zink bläulich schimmert.

Trotz des vorsichtigsten Schabens wird dennoch auf der Platte hier und da ein geringer Anflug des chemischen Metalles zurückbleiben. Solche Stellen entfernt man nicht mit dem Schaber, sondern durch Schleifen mit kleinen Klötzchen von Lindenholz und feinem Schmirgel, den man durch Zeug von durchsichtigem Gewebe auf die Platte stäubt und mit einigen Tropfen Baumöl befeuchtet.

Mit diesem Klötzchen schleift man dann die Platte nach allen Richtungen hin gut ab, hat sich aber zu hüten, bei feinen Strichlagen, als Luft zc. zu stark anzugreifen.

Schmirgel ist in sehr verschiedener Feinheit im Handel. Man bediene sich zum Schleifen der Platten nur des allerfeinsten Staub-Schmirgels.

Wenn die Platte rein geschliffen und von dem Schleif-Schmirgel befreit ist, muß das Bild ruhig und gehalten dem Beschauer entgegentreten. Trotzdem die beiden Metalle fast dieselbe Färbung haben, sieht man das weiße Bild in der bläulichen Platte in allen seinen Einzelheiten liegen und kann nun vollständig beurtheilen, ob die Platte überall in den Zeichnungen mit chemischem Metall gefüllt ist.

Hat man das Einschmelzen mit Sorgfalt vorgenommen, namentlich das Lothwasser überall gut angewendet, so unterliegt es keinem Zweifel, daß die Platte brauchbar geworden. Bei Ungeübten kann es wol vorkommen, daß das Einschmelzen mangelhaft ausgeführt ist, was sich bei der geschabten Platte dadurch zeigt, daß die Striche unterbrochen sind und Lücken zeigen. Dann bleibt nichts anderes übrig, als die Platte dem oben vorgeschriebenen Reinigungs-Proceß wieder zu unterwerfen und das Einschmelzen nochmals vorzunehmen, doch wird dieser Fall bei nur einiger Aufmerksamkeit selten eintreten.

Hat man die Platte bei der Untersuchung gut befunden, so wird sie, wie beim Einschmelzen, sauber gereinigt und auf der Rückseite mit einer Asphalt-Schicht überzogen, die man vollständig trocken werden läßt.

6. Das Hochätzen.

Das Hochätzen geschieht auf dieselbe Weise wie das Tiefätzen. Der Aetzkrog wird mit der noch vorhandenen, zurückgestellten Aetzflussigkeit gefüllt und die sauber gereinigte trockene Platte in dieselbe hineingelegt. Man läßt nun die Säure sieben Minuten wirken, wobei man stets die sich bildenden Gasbläschen mit einer Federfahne zerstört, da diese es hauptsächlich sind, die ein Unterfressen der Säure bewirken.

Beim Tiefätzen hatte man die Platte fünf Minuten

Digitized by Google

der Einwirkung der Säure ausgesetzt; wenn jetzt auch sieben Minuten geätzt werden, so braucht man darnach nicht zu fürchten, daß man über die Basis des Zinks hinausgekommen sei. Nach sieben Minuten nimmt man die Platte aus der Flüssigkeit heraus, spült dieselbe sorgfältig im Wasser ab und trocknet sie zwischen Löschpapier und mit einem Blasebalg, wie oben beim Tiefätzen angegeben.

Die Erhabenheit der Zeichnung hat nun etwa die Stärke eines Papierblattes erreicht und da die Basis des Zinks frei liegt, so muß diese gegen den Angriff der Säure geschützt werden.

Zu dem Ende formirt man nun einen bequemen und handlichen kugelförmigen Bausch aus leinenen Lappen, dessen runde Fläche fest und glatt, ohne Falten sein muß und bindet denselben am obern Ende mit einer Schnur fest zusammen, da er für immer dienen kann. Alsdann umhüllt man den Bausch lose mit einem andern Lappen, damit man immer eine andere Stelle des Lappens verwenden kann. Die betreffende Stelle desselben muß aber glatt und stramm über dem Bausch sitzen, da Falten die regelmäßige Vertheilung des Deckgrundes stören.

Jetzt wird der Deckgrund (s. S. 175) in kleinen Häufeln auf die Platte gesetzt und erst allgemein darüber hin mit dem Bausch vertheilt. Sodann geschieht das Einreiben des Deckgrundes ganz regelmäßig in kleinen Kreisbewegungen, etwa dreimal links und dreimal rechts herum auf derselben Stelle, bis die ganze Platte auf diese Weise bearbeitet ist. Indem jetzt eine neue Stelle des Lappens um den Bausch gezogen wird, wiederholt man das Einreiben und Wechseln der beschmutzten mit einer reinen Stelle des Lappens so lange, bis sich kein Deckgrund mehr an den Lappen ansetzt und derselbe rein bleibt.

Diese Manipulation hat zur Folge, daß sich der Deckgrund zu beiden Seiten der Striche anlegt und von den Flächen, die sich in der Tiefe befinden und niedergeätzt werden sollen, entfernt wird.

Beachtet man das Bewegen in kleinen Kreisen nicht, so wird man nie eine regelrechte Deckung der Strichseiten erreichen, was gegentheils ohne alle Schwierigkeiten vor sich geht; auch ist nicht zu fürchten, daß bei noch so feinen Parthien eine unvollkommene Deckung stattfindet.

Man kann hiervon übrigens leicht eine Ueberzeugung gewinnen, wenn man die Platte mit der Loupe besichtigt. Ebenso sehr ist aber auch darauf zu achten, daß der Lappen beim letzten Uebergange rein bleibt, da sonst noch Deckgrund auf der zu ätzenden Grundfläche liegt und dann das Aetzwasser nicht gleichmäßig und wirksam anfassen kann.

Jetzt wird zur zweiten Aetzung geschritten und das Aetzwasser durch einige Tropfen Salpetersäure und Holzessig verstärkt. Die sich stets bildenden Blaschen müssen fortwährend weggestrichen werden, doch hat man jetzt damit vorsichtig zu verfahren, da man sonst zu viel vom Deckgrund mit wegstreift. Die Zahne darf daher nicht zu hart, folglich nicht zu kurz geschnitten sein.

Nachdem so noch fünf Minuten geätzt, nimm man die Platte heraus, spült sie mit Wasser ab und betrachtet sie genau durch die Loupe. Wenn der Deckgrund noch überall gut haftet, so kann noch zwei bis drei Minuten geätzt werden, doch ist es rathsamer, wenn man noch nicht hinlängliche Uebung besitzt, die Platte lieber von Neuem zu decken. Hierzu muß aber der alte Deckgrund mittels Bürste und Terpenthin weggewaschen, die Platte gut getrocknet und dann die oben beschriebene Procedur des Deckens und Aetzens mit abermals etwas verstärktem Aetzwasser wiederholt werden. Man kann das etwa noch ein drittes Mal wiederholen und dann ein bequemeres Verfahren des Deckens vornehmen.

Dies besteht darin, daß man ein circa $^3/_4$ Quadratzoll großes Klötzchen mit weichem Handschuhleder, die glatte Seite nach außen, überzieht, damit von dem Deckgrund aufnimmt und denselben am besten auf den Ballen der linken Hand vertheilt, in ähnlicher Weise, wie Farbe auf einem Tampon. Damit tupft man nun recht senkrecht, ohne zu kippen, auf die Oberfläche der Platte. Der Deckgrund, der natürlich in hinreichender Menge auf dem Klötzchen vorhanden sein muß, setzt sich nun, vollkommen deckend, an den beiden Seiten der Striche bis zur Basis ab. Wird jedoch noch von den tiefen Flächen mit gedeckt, so muß man sich noch einmal des ersteren Deckverfahrens bedienen.

So fahrt man mit Decken und Aetzen fort, bis man im Allgemeinen die erforderliche Tiefe erreicht hat, was in fünf bis sechs mal vollständig geschehen kann. Ganz große Flächen läßt man natürlich unberücksichtigt, da dieselben leicht mit einem Grabstichel ausgehoben, oder mit einem Centrumbohrer ausgebohrt werden können. Die äußern Ränder der Platte werden am besten gleich ganz ausgefägt, indem man die Platte flach auf einen Tisch legt und die abzusägenden Ränder über der Tischkante vorstehen läßt. Mit einer Laubsäge mit recht hohem Bügel sind dann alle freistehenden Parthien der Platte zu entfernen, doch kann man auch die eingeschlossenen freien Stellen durch scharfe Aetzung niedriger legen. Zu dem Ende deckt man die ganze Platte mit Asphalt und schabt nach vollständigem Trockensein desselben, die tief zu ätzenden Stellen wieder frei. Dann kann man ohne weitere

Digitized by Google

Aufmerksamkeit betriebig scharf und lange ätzen, bis man die gewünschte Tiefe erreicht hat.

Bei der jedesmaligen Reinigung der Platte beim Decken unterbleibt es nicht, daß der Terpenthin auch unter die Platte läuft und den Asphalt-Ueberzug der Rückseite mit auflöst. Damit die Rückseite der Platte nun nicht rauh und löcherig gefressen wird und auch damit sich das Aetzwasser nicht schneller als nöthig, mit Zink sättigt, muß man stets die schadhaft gewordenen Stellen wieder nachdessern. Es ist auch noch besonders hervorzuheben, daß man jedes mal, bevor man neuen Deckgrund aufträgt, die Platte vollkommen trocken macht und den Deckgrund selbst richtig, d. h. so viel, als eben zur bequemen Vertheilung nothwendig, mit Baumöl verdünnt. Ein genaues Maaß kann dafür nicht angegeben werden, da der Deckgrund bei kälterer Temperatur härter, bei wärmerer weicher ist und demnach auch verdünnt werden muß.

Es sei hier noch bemerkt, daß wenn man im Besitze einer Stereotyp-Einrichtung ist, es räthlich erscheint, die Aetzung nur so weit vorzunehmen, daß alle feineren Partien die nöthige Tiefe erlangt haben, dann aber die Platte zu stereotypiren und die größeren Flächen im Blei-Abguß auszutiefen, da im Lettern-Metall weit leichter und sicherer zu arbeiten ist, als im harten und spröden Zink.

Schließlich sei hier noch einer Methode erwähnt, die neben der schnellern Ausführung sich auch durch die Billigkeit empfiehlt.

Es sind so oft in geometrischen und mathematischen Werken Linienfiguren, weiß in schwarz herzustellen. Nichts ist leichter, als solche mittels Aetzung in Zink zu erzeugen. Man läßt zu dem Zwecke Stücke Zink von der Größe der Figur, oder vielmehr des Grundes schneiden, tampouirt dieselben, wie oben angegeben und radirt die Figuren in den Aetzgrund.

Eine Aetzung von fünf Minuten genügt, um die Platte druckfertig herzustellen, da nach Abwaschen des Aetzgrundes und Aufleimen der Platte auf einen entsprechenden Holzfuß, sofort zum Druck geschritten werden kann.

Die Setzmaschinen von Robert Hattersley in Manchester und Timothy Alden in New-York.

Es ist zweifelsohne schon viel geschrieben worden über die beiden oben genannten Erfindungen — in englischen, amerikanischen und deutschen Fachzeitschriften; Niemandem jedoch ist bis jetzt die Idee gekommen, die etwaigen Vorzüge und Mängel (denn wo fände man, nachdem der erste Rausch, den mehr oder weniger jede neue, großartige Idee zu erzeugen bestimmt ist, verflogen, nicht auch Mängel?) in einem die beiden Erfindungen umfassenden Aufsatz vergleichend zu veranschaulichen. Das ist es, was ich in den folgenden Zeilen zu thun beabsichtige.

Mit Rücksicht auf die Hattersley'sche Maschine kann ich nach eigener Anschauung und gründlicher persönlicher Untersuchung nicht allein, sondern nachdem dieselbe seit über einem halben Jahre in einer mir zugänglichen Offizin ununterbrochen zum Zeitungssatz verwandt worden, sprechen. Was die Alden'sche Maschine betrifft, so steht mir ein Gewährsmann in der Person eines kürzlich aus Neu-York nach England zurückgekehrten Setzers zur Seite, der dieselbe, ihren Mechanismus, ihre Leistungsfähigkeit und ihre Zuverlässigkeit genau kennt; ich habe außerdem die gedruckten amerikanischen Berichte über dieses — wie immer, wenn es sich um amerikanische Novitäten handelt — Monsterwerk vor mir.

Eine kurze Geschichte der Erfindung einer jeden dieser Maschinen dürfte dem Leser ebenso erwünscht als interessant erscheinen.

Robert Hattersley war vor Jahren ein einfacher Arbeiter in einer englischen Maschinenbau-Werkstatt; er war, was man hier in England „an engineer" nennt, und verstand vom Buchdruck, von der Arbeit des Setzers nichts, hatte nie in seinem Leben auch nur das Innere einer Buchdruckerei gesehen. Da führt ihn der Zufall eines Tages in eine solche, indem er einige Herren begleitet, die geschäftlich dort zu thun haben.

„Was thun Sie da?" fragt er einen Setzer, der Buchstaben nach Buchstaben aus den Fächern seines Setzkastens nimmt und in den Winkelhaken aneinander reiht.

„Ich setze."

„Was?"

„Nun, den Satz, der zum Druck der Zeitung nöthig ist."

„Sie meinen doch nicht, daß z. B. auch die *"Times"* auf diese Art gesetzt werden?"

„Ja ganz gewiß."

„In der That?! — Das ist ja ein fürchterlicher Zeitverlust!... Das geht nicht, das muß ich ändern!" ruft Robert Hattersley, nachdem er eine Zeit lang der Arbeit jenes Setzers zugeschaut. „In einigen Monaten soll das Ding schneller gehen."

Von diesem Augenblicke an trug sich der nicht typographische Maschinenbauer nur mit der einen Idee, die ihm weder Tag noch Nacht Ruhe ließ, die nämlich, eine

Digitized by Google

Maschine zu erfinden, die, bei dem möglichsten Minimum menschlicher Hülfe, die größte Quantität fertigen (d. h. ausgeschlo,senen) Satzes produciren sollte. Und in dieser Hinsicht war er der Erste; denn alle Setz-Maschinen, erfunden vor der seinigen, producirten den Satz nur in langen Reihen, aus denen durch Umbrechen erst die Zeilen in dem gewünschten Maße herzustellen waren. Hattersley machte sich zunächst ernstlich daran, die ihm gänzlich mangelnden Grundzüge der Setzerarbeit zu erlernen, und nachdem er diese nothwendige Elementarkenntniß erlangt hatte, dauerte es nicht lange bis er seine Maschine vollendet hatte. Obschon seine erste Schöpfung in mancher Hinsicht verschieden von der Maschine war, die er heute fabricirt, so sind beide im Grunde doch auf dem gleichen Princip basirt.

Es fehlte dem Erfinder nur an einer Hauptbedingung, um eines sofortigen und unzweifelhaften Erfolges sicher zu sein — es fehlte ihm das Betriebskapital. Robert Hattersley ist ein zu gerader und zu ehrlicher Mann, um auf Umwegen und mit Hülfe sogenannter commercieller Taktik zu dem zu gelangen, was seiner Ansicht nach nur durch das eigene baare Geld rechtlich erlangt werden konnte. Zudem fehlte es ihm selbst an den Mitteln seine Erfindung genügend bekannt zu machen, vielleicht auch an Freunden, die neue Setzmaschine in die große Welt Guttenberg's hinaus zu posaunen; wol auch gab es Viele, die, wennschon den Werth der Hattersley'schen Erfindung voll erkennend, sich aus engherzigen Rücksichten, oder aus Furcht vor den möglichen Folgen, welche die Maschine für die Handarbeit heraufbeschwören möchte, nicht allein hüteten, ihr den Weg zu bahnen, sondern sich selbst bemühten sie nicht bekannt werden zu lassen. So. ereignete sich das für England Unerhörte, daß diese Setzmaschine, die bereits 1862 auf der Ausstellung figurirte, noch bis zum heutigen Tage ein für die englische Typographie verhältnißmäßig unbekanntes Ding ist.

Ja, mehr als das! — Vor einem Jahre wurden ein unternehmender Fachmann in Leipzig und ein solcher in Paris durch den Schreiber dieser Zeilen auf die Hattersley'sche Maschine aufmerksam gemacht und ihnen gerathen, sich um eine Agentur für dieselbe für ihre respectiven Länder zu bewerben. Dies geschah. Von Leipzig aus kam die Versicherung, daß, wenn Hattersley eine Maschine dort zur Ansicht aufstellen und dem betreffenden Correspondenten die Agentur übertragen wolle, dieser ihm den Verkauf von mindestens 20 Maschinen in drei Monaten garantire. Eine ähnliche Offerte kam aus Paris. Beide wurden dem Erfinder sofort mitgetheilt und warm befürwortet. Allein auch hier scheiterte der Erfolg an der zwar lobenswerthen, doch entschieden kurzsichtigen Ehrlichkeit des Mannes, der vor Jahr und Tag seine Interessen, so weit Deutschland in Betracht kam, in die Hände eines Mannes (eines in London wohnenden Engländers) gelegt hatte, der, obschon praktischer Buchdrucker, doch jetzt einem ganz andern Lebensberufe folgt; der in Deutschland weder Verbindungen besitzt, noch im Stande sein würde, dort auch nur das mindeste für die Interessen des Erfinders zu thun, der in Wahrheit weder die Absicht, noch die Geschicklichkeit, noch endlich die Zeit hatte, der Maschine Hattersley's in Deutschland Eingang zu verschaffen; jedoch so auf sein Erstlingsrecht als Vertreter des Erfinders in jenem Lande pochte, daß er dadurch den nach allen Seiten hin gelahmten Hattersley zwang, die ihm von Leipzig aus gemachte solide Offerte eines tüchtigen Geschäftsmannes ablehnend zu beantworten. Die Weigerung eine Probemaschine nach Deutschland und eine solche nach Paris zu schicken hätte außerdem diese beiden Hauptmärkte verschließen müssen, da Niemand kauft, was er nicht als kaufenswerth kennt, und nicht jeder Buchdruckereibesitzer die Mittel hat, oder daran wenden will, einen besondern sachkundigen Bevollmächtigten nach London und Manchester zu schicken, wie ein großes Leipziger Haus es gethan, um durch ihn die Setzmaschine persönlich einer Prüfung zu unterziehen.

Alle die angeführten Gründe wirken vereint dahin, die Erfindung nicht zur Geltung kommen zu lassen, und wie sehr sich auch Herr Richard Maurice, ein praktischer Buchdrucker und jetzt im Reuter'schen Telegraphen-Bureau angestellt, in einem später gedruckten Briefe an den Erfinder günstig über eine der Maschinen aussprach, die er während drei Monaten zum Setzen der Depeschen im Reuter'schen Büreau benutzt hatte, wohin sie zur Probe geliefert worden war, so bewirkte doch sein Brief eher das Gegentheil, indem Jedermann sagte — „Ja, wenn die Maschine so höchst praktisch ist und 250 bis 300% in den Herstellungskosten des Satzes erspart, warum hat die Reuter'sche Compagnie dieselbe nicht gekauft? — Es muß also doch ein „aber" dabei sein." — Ja, ein „aber" war allerdings dabei; allein nicht durch die Maschine veranlaßt, die vollkommen allen Erwartungen entsprochen hatte,, sondern vielmehr durch die Einsicht, zu der die Compagnie gekommen war, daß es sich pecuniär nicht lohne, die Depeschen durch den Druck zu vervielfältigen.

Nun stand ein anderer — und ein schlimmerer — Feind gegen Hattersley auf: die Bosheit der Setzer. Es gelang ihm nach und nach etwa ein halbes Dutzend seiner Maschinen an Zeitungsdruckereien zu verkaufen.

Digitized by Google

Die Käufer sprachen sich nach Kurzem günstig aus über dieselben. Dann hieß es plötzlich: — „Die Maschinen sind zu vielen Reparaturen unterworfen und kommen zu oft außer Ordnung." — Dieser Einwurf ist leicht beantwortet und noch leichter aus dem Wege geräumt. Es ist wahr, daß die Hattersley'sche Setzmaschine in ihrer ebenso einfachen als dem Zwecke entsprechenden und doch überaus praktischen Einrichtung bei alledem eine zarte Construction hat; wenn der Arbeiter jedoch, in dessen Hände sie gegeben ist, ein vorurtheilsfreier und intelligenter Mensch ist und den ehrlichen Willen hat, das ihm anvertraute Instrument genau kennen zu lernen, bevor er sich seiner bedient, und dann, wenn er mit dem Mechanismus vertraut ist, es dem entsprechend zu behandeln, so stehe ich dafür, daß die Hattersley'sche Maschine bei all ihrer Einfachheit — und eben deshalb vielleicht, — und trotzdem sehr zart mit ihr umgegangen werden muß, doch die praktischste und am wenigsten Reparaturen ausgesetzte ist unter allen denen, die bisher erfunden wurden.

Sie hat indessen auch ihre Fehler, doch von ihnen später, wenn wir dahin kommen, eine Parallele zwischen den beiden unter einander so verschiedenen Maschinen zu ziehen, die uns heute beschäftigen.

Wenden wir unsere Aufmerksamkeit zuvor noch für einige Augenblicke der Erfindung des Timothy Alden zu. „Derselbe" (so sagt der zu New-York erscheinende *"Typographic Messenger"*) „ward am 14. Juni 1819 zu Harmonth, im Staate Massachusets, in den Vereinigten Staaten Nordamerikas geboren, und war ein directer Nachkomme des Ehrenwerthen John Alden, der zuerst den Fuß auf den Plymouth-Rock setzte — einen seitdem durch Longfellow's „Lurschneiderei des Miles Standish" verewigten Punkt. Im Jahre 1836 trat Timothy, damals 17 Jahre alt, in die Buchdruckerei seines Bruders Albert, zu Barre, als Setzerlehrling ein. Während der Dauer seiner Lehrzeit entstand und reifte in ihm die Idee der Maschine, die eigentlich nach seinem Tode erst wirklich zur Ausführung gelangte. Die durch die Setzerarbeit bedingte physische und geistige Abspannung regte Tag für Tag auf's Neue in ihm die Frage wach — „Sollte diese Arbeit sich nicht leichter, ebenso wol als schneller, durch eine Maschine herstellen lassen?" — In der Stille seines Zimmers, oder wenn er in seinen Mußestunden durch die benachbarten Wälder und Felder streifte, oder in einem einsamen Winkel der Landschaft sich ausruhend grübelte und dachte — immer wieder drängte sich diese Frage an ihn heran, und immer auf's Neue wieder quälte er seinen Geist ab mit dem Gedanken, wie sie zu lösen. Endlich glaubte er mit der Antwort im Reinen zu sein, bald hatte er auch ein vollendetes Bild seiner Maschine auf dem Papiere vor sich. Doch nun kam die noch größere — die Lebensfrage: — woher sollte er das Geld nehmen, um aus der Theorie zur Praxis überzugehen, um eine erste Maschine zu bauen? Doch „es giebt ein gütiges Geschick, das unseren Plänen Form verleiht, wie unklar auch und mangelhaft sie im Entwurf sein mögen." Und dieses gütige Geschick nahm für ihn die Gestalt eines Herrn Henry Alden an, eines Verwandten von ihm, dem die Erfindung ihren Erfolg verdankt.

„Beide Alden gingen nun gemeinschaftlich an die Arbeit, ihr ganzes Leben nur auf das eine Ziel gerichtet, eine solche Maschine praktisch operiren zu sehen. Mit diesem Ziel vor Augen darbten sie, versagten sich jeglichen unnöthigen Genuß, jedes Vergnügen, und legten ihre Einnahmen zusammen, nur den nothwendigen Lebensbedürfnissen die gemeinschaftliche Kasse öffnend.

„Um die Zeit der ersten Vereinigung der beiden Vettern gelangte die Kunde von der Auffindung der reichen Goldadern Californiens auch zu ihnen, und Henry entschloß sich in den Goldgefilden das Glück zu versuchen. Sieben lange Jahre blieb er dort und schickte treu und redlich während derselben alle seine ersparten Schätze an Timothy. Nach und nach fing nun auch die Maschine an Form zu gewinnen, dritte Personen wurden für das Unternehmen gewonnen, und die erste Maschine ward in den Werkstätten der Firma Reeve & Co. in New-York vollendet.

„Und nun, ihr Erfinder Alle, die ihr gearbeitet, gehofft und gefürchtet habt durch lange und schwere Nächte, vielleicht unter physischen Entbehrungen der schlimmsten Art — Euch sind die folgenden Zeilen hauptsächlich bestimmt, ihr allein könnt ermessen, was Timothy Alden empfand, als er, nachdem er sich eine kleine Quantität von für seine Maschine geeigneten Lettern verschafft hatte, sich daran machte, die erste Probearbeit mit ihr vorzunehmen; als die dem Einflusse der Dampfkraft zugänglich gemachten Getriebe sich in Bewegung zu setzen begannen und die Blicke der umstehenden Zeugen dieses ersten Versuches in banger, spannender Erwartung bald auf den Operator, bald auf sein Werk sich richteten. Nachdem es sich herausgestellt hatte, daß die verschiedenen Theile der complicirten Maschinerie harmonisch zusammen wirkten, concentrirte das spannendste Interesse sich in den Bewegungen des ersten Buchstabens. Er wird aus dem Ablegeschiff gestoßen, von dem ihm nachfolgenden durch den Ableger getrennt und von dem Ablegegreifer erfaßt; geräuschlos geht er vorwärts: — wird er an dem erforderlichen, gegebenen Punkte stehen bleiben, oder wird

Digitized by Google

er unter gebrochenen Federn und derangirtem Rädergetriebe zermalmt zum Vorschein kommen? — Nein, er ist genau seinem eigenen Reservoir gegenüber zum Stehen gekommen; er ist hineingeschnellt: so weit geht Alles gut. Doch nun kommt die Hauptsache: — wird der Buchstabe nun auch dem übrigen Theile des Getriebes gegenüber seinen Weg regelrecht verfolgen? wird er einem Rufe folgen, der sein Echo durch alle Zeit dahin sendet, oder wird er immobil, nutzlos in seinem Reservoir stehen bleiben? — Die Taste wird berührt, ihrer Aufforderung fügt sich der Setzgreifer; mit gesteigertem Interesse wird dieser beobachtet: — wird er an dem Punkte anhalten, von dem Alles abhängt? — Ja! er hält!! — der Buchstabe bewegt sich, er wird ergriffen, er dreht sich um, er hält — er ist gesetzt!! — einer reiht sich an den andern, — aus den Buchstaben werden Worte, aus diesen Zeilen, — diese reihen sich aufeinander in dem Justirschiff! — der Sieg ist gewonnen!

„Als Timothy Alden sah, daß er die schönsten Jahre seines Lebens nicht umsonst geopfert, daß seine Träume und Hoffnungen sich verwirklicht hatten, da machte ein triumphirendes Lächeln für einen Augenblick dem Stempel von Sorge und Entbehrung, von seit eingewurzeltem physischen Leiden Platz, dem er bald nach jenem Siege erlag. Dem Ehrgeiz seines Lebens war auf Kosten desselben Genüge geschehen; auf seinem Gesicht lasen sich die Worte — „Ich habe gewirkt und gedacht, um Etwas zum Wohle meiner Mitmenschen zu erfinden und meinen Namen der Welt im Gedächtniß zu erhalten."

Die Maschine, wie sie damals war, enthielt nur 16 Greifer und Leiter — 8 zum Setzen und 8 zum Ablegen, wodurch, bei einer fünfmaligen Umdrehung des Haupttrades per Minute, 40 Buchstaben gesetzt und abgelegt wurden. Dies war ein ungenügender Vortheil über die Handarbeit. Der Erfinder brachte daher bald einen neuen Greifer zuwege und baute eine zweite Maschine, die bis zu 24 Greifern ausgedehnt ward und 72 Buchstaben per Minute setzte und ablegte. Doch ganz kurz nach Vollendung dieser neuen Maschine, am 4. Dec. 1858, starb Timothy. Am Abend vor seinem Tode sagte er zu seinem Vetter Henry: „In Deinen Händen lasse ich die Erfindung, Du hast das Talent, sie zur Vervollkommnung zu bringen und ihren definitiven Erfolg zu sichern. Ich habe einige Verbesserungen theilweise ausgearbeitet, doch es fehlt mir an Kraft sie Dir zu erklären."

Ich will nun die beiden Maschinen von Hattersley und Alden, zunächst jede einzeln und dann beide vergleichend, betrachten.

Die Hattersley'sche Maschine ist nicht groß; sie nimmt im Umfange nicht mehr Raum ein als ein gewöhnlicher Tisch, dessen Seiten etwa 2½ bis 3 Fuß lang sind; ihre Höhe beträgt kaum mehr als 5½ Fuß. Sie ist lediglich Setzmaschine. Der Erfinder hat sich zwar auch mit einer Classirmaschine (wie er sie nennt) versucht; indessen diese hat nichts mit der Setzmaschine gemein und ihr Zweck besteht einzig darin, mit Hülfe des gewöhnlichen Handablege-Verfahrens die Lettern gleich so aufgereiht zu haben, wie die Setzmaschine sie erfordert. Die Unterlage der Hattersley'schen Maschine ist ein gewöhnlicher, solid gearbeiteter Tisch, auf dessen Platte sich das Gestell der Maschine selbst erhebt, während der dieselbe in Bewegung setzende Mechanismus zum Theil unter der Tischplatte angebracht ist. Der Operator sitzt vor einem auf der Tischplatte aufliegenden Tastenbrett, zwischen dem und ihm selbst, unter dem Tischrande, sich ein Spatien- und Ausschlußfächen mit mehreren Fachern (4—6) befindet, dessen Inhalt indeß nicht zum Setzen, sondern nur zum Ausschließen dient. Das Tastenbrett enthält so viele kleine, runde Tasten (87) als der Schriftkasten Schriftzeichen; diese Tasten stehen durch die unter der Tischplatte angebrachte mechanische Vorrichtung mit den Typen-Reservoirs in Verbindung, welche sich im obersten Theile der Maschine in horizontaler Position befinden, und in denen die einzelnen Typensorten in langen, parallel laufenden Rinnen aufgestellt sind, deren jede einzelne mit einem besonderen Weiterleitungscanal in Verbindung steht, in den die vorderste Type der Reservoir-Rinne durch einen leichten Druck auf die mit derselben correspondirende Taste hineingestoßen und in ihm bis zu ihrem definitiven Platze im Winkelhaken sicher und unfehlbar geführt wird. Die einzige das Getriebe dieser Maschine in Bewegung setzende Kraft ist der Fingerdruck des Operators. Jedwede gewöhnliche Schrift kann zum Satz in einer Hattersley'schen Maschine verwandt werden, indem auf Signaturen gar nichts ankommt. Für die verschiedenen Kegel sind allerdings besondere Maschinen nöthig, indem einestheils die Rinnen der Reservoirs, und dann die Canäle, in welchen die Typen aus diesen bis zum Winkelhaken geführt werden, mit dem Kegel der Schrift selbst und die letzteren noch besonders mit der Stärke der einzelnen Buchstaben, im Einklang stehen müssen; so zwar, daß z. B. Corpus und Petit nicht mit ein und derselben Maschine gesetzt werden können. Derjenige Theil der Maschine, welcher diese Leitungscanäle enthält und sich dem Gesicht des Operators gerade gegenüber befindet, ist jedenfalls deren interessanteste. Es ist dies eine Doppel-Metallglocke in Herzform zwischen deren zwei Flächen die Buchstaben aus

Digitized by Google

den Reservoir-Rinnen in den Winkelhaken geleitet werden. Ihre Breite entspricht in ihrem weitesten, oberen Theile derjenigen der Reservoirs, während sie dem Winkelhaken gegenüber fast ganz spitz ausläuft, indem sämmtliche Buchstaben diesem aus ein und derselben Oeffnung zugehen. So viel Tasten das Tastenbrett enthält, so viel Rinnen finden wir in den Typen-Reservoirs, und so viele Canäle zwischen jenen beiden Platten. Das Princip der elastischen Schnellkraft liegt dieser Maschine zum Grunde, indem auf ihr allein der gesammte Mechanismus beruht. Mit jeder Taste, mit jeder Rinne der Reservoirs, und mit jedem Leitungscanal steht *eine* Schnur aus vulcanisirtem Gummi in Verbindung — so viele Tasten, so viele Schnüre zählt die Maschine, und die elastische Kraft derselben ist auf dem einen Punkte zum Vorwärtspressen benutzt, während sie (vor den Eingängen zu den Leitungscanälen) zum Zurückhalten dient und durch den Druck einer Taste das ganze Getriebe in Bewegung setzt. Der Winkelhaken, von einer eigenthümlichen, doch der gewöhnlichen entlehnten Form, bewegt sich in einer Art geneigter Ebene auf einem Schieber, auf dem er sicher liegt, nach Maßgabe der in ihn fallenden Lettern, so daß immer der Punkt der Zeile, auf den die nächste Type zu stehen kommt, sich unmittelbar unter der Hauptmündung der sämmtlichen Leitungscanäle befindet. Der Winkelhaken kann so eingerichtet werden, daß man in ihm eine ganze Columne (z. B. eines Octav-Formats) setzen kann, ohne auszuheben; die zuerst gesetzte Zeile rückt zurück (nach unten hin), um der folgenden Platz zu machen. Wenn eine Zeile ziemlich voll gesetzt ist, so zeigt der Ton eines kleinen Glockchens dies dem Operator an, und er schließt dann den Satz mit der Hand aus, was sehr rasch geht, indem er, da der Winkelhaken nicht durch die Hand gehalten wird und sich außerdem in einer bequemen Position für den Proceß des Ausschließens befindet, sich beider Hände dazu bedienen kann.

Mit Hülfe dieser Maschine kann der Operator, je nach seiner Geschicklichkeit, Umsicht und Fassungsgabe, von 4 bis 6000 Buchstaben per Stunde setzen. Vom pecuniären Gesichtspunkte aus betrachtet, erzielt die Hattersley'sche Setzmaschine eine Ersparniß von 300% über den Handsatz. Die gefüllten Typen-Reservoirs sind in Capacität gleich zwei gefüllten Schriftkästen; sie sind ganz aus Metall gefertigt und bestehen aus zwei Theilen: der eine für Capitalien, Ziffern, Zeichen u. s. w., der andere alle hauptsächlich gebrauchten Sorten enthaltend. Wenn ein Reservoir geleert ist, so wird es ohne Mühe und Zeitverlust durch ein gefülltes ersetzt, während das geleerte entweder in die Classirmaschine geschoben oder durch Knaben mit der Hand gefüllt wird.

Eine solche Maschine kostet — für Corpus bis incl. Petit, 150 Pfd. Stlg.; für Nonpareil und kleinere Kegel, 160 Pfd. Stlg. Die Classir-Maschine kostet 30 Pfd. Stlg.

Die Arbeitsweise läßt sich leicht in wenigen Stunden erlernen, und ein Knabe, der nie eine Buchdruckerei gesehen hat, dem es jedoch an Intelligenz nicht fehlt, kann nach einer Praxis von 14 Tagen bis 3 Wochen 3 bis 4000 per Stunde ohne Mühe setzen.

Die Alden'sche Maschine nimmt mehr als den doppelten, ja fast den dreifachen Raum der vorgehenden ein; sie ist in demselben Grade complicirt als die erstere einfach ist. Ihre Thätigkeit ist eine doppelte: sie setzt und legt ab zu gleicher Zeit. Es bedarf der Dampfkraft oder irgend eines andern Motors, um die Maschine in Thätigkeit zu setzen, da der Druck, den der Operator auf die Tasten ausübt, nur das Ablösen eines Buchstabens aus seinem Compartiment bewirkt, ihm jedoch eine Weiterbewegung nicht giebt. Der Satz erfolgt in einer langen Reihe, an deren Ende ein Justirschiff angebracht ist, in welchem die Zeilen erst ihre Länge erhalten und ausgeschlossen werden. Es muß daher diese Maschine selbstredend von drei Personen, mindestens jedoch von zweien beaufsichtigt, resp. bedient werden, wenn man nicht etwa will, daß der Setzende alle Augenblicke seine Arbeit unterbreche, um bald zu justificiren, resp. zu umbrechen und auszuschließen, und bald dem Ableger die nothige Schrift zuzuschieben; ganz abgesehen von dem Umstande, daß das ungemein verwickelte und schwer zu übersehende Getriebe doch eine stete Aufmerksamkeit erheischt. Die zur Alden'schen Maschine zu verwendende Schrift kann nicht aus dem gewöhnlichen Setzkasten genommen werden, indem eine jede Sorte von Typen (jeder Buchstabenclasse) eine eigene Combination von Signaturen erfordert. Es ist ferner nicht unberücksichtigt zu lassen, daß, falls es erforderlich sein sollte, die Maschinerie schnell zu stopfen, der dieselbe beaufsichtigende Operator oder Arbeiter dies erst thun, d. h. das Dampfgetriebe aushaken muß, was bei der obigen (Hattersley'schen) Maschine nicht nöthig ist, indem bei ihr der einfache Fingerdruck den ganzen Proceß, die ganze Triebkraft bewirkt, und dort der Buchstabe durch sein eigenes Gewicht bis in den Winkelhaken kommt.

Um theilweise das soeben über die Alden'sche Maschine Gesagte zu begründen, führe ich die Worte eines New-Yorker Fachmannes an. Er schreibt:

„So weit New-York in Betracht kommt, ist die famose Alden'sche Typen-Satz- und Ablege-Maschine als

Digitized by Google

ein vollständiges Mißlingen zu betrachten. Nichtsdestoweniger, obgleich sie unter allen ihren Vorgängerinnen die am wenigsten profitable, so muß ich sie als die beste anerkennen*), und es ist möglich, daß sie mit der Zeit vervollkommt werden mag(?). Man hatte eine in der Officin des "*Herald*" (eines der bedeutendsten New-Yorker Journale) im Gebrauch; man benutzte sie dort während 18 Monaten. Mit allen ihren Verbesserungen jedoch ward sie schließlich hinweggeschafft, weil man einsah, daß sie in keiner Hinsicht einschlug. Eine andere stand in der Officin der "*Tribune*"; sie hatte ein gleiches Loos. Die "*Times*" machten sich die durch Andere gewonnene Erfahrung zu nutz, hielt zurück und sparte Zeit und Geld, indem sie sich nicht erst eine solche Maschine anschaffte. Der Gentleman, welcher an der in der "*Tribune*"-Officin aufgestellten gearbeitet hatte, erzählte mir, daß er es im Durchschnitt bis auf 4000 m**) (8000 n) Werth an Satz in der Stunde bringen konnte, jedoch unter Assistenz eines andern Setzers zum Umlaufen und Ausschließen. Dies würde also für zwei Arbeiter das Quantum von Vieren oder ein Gewinn von 100% sein. Wenn man nun die Anschaffungskosten in Betracht zieht, sowie die Erhaltungs- und Reparaturausgaben, so ist ein solches Resultat ungenügend. Und wenn ich sage — 8000 n per Stunde, so müssen Sie nicht glauben, daß dieses Quantum gelieferten Satzes als ein maßgebendes dasteht oder daß es selbst nur ohne Zweifel und Fehl für eine gewisse Anzahl von Stunden erreicht werden kann, so lange dieselben zwei Arbeiter an der Maschine beschäftigt sind. — Weit entfernt! — Die Arbeit ist eine so monotone, daß der Operator genöthigt ist, mindestens alle drei Stunden mit seinem Assistenten zu wechseln. Ein anderer und weit schlimmerer Fehler besteht in der Menge durch die Maschine ruinirter Lettern; die Signaturen (deren jede Categorie von Buchstaben eine ihr eigene haben muß) müssen äußerst fein und genau sein, was zur Folge hat, daß die Hantirung der Maschine sie sehr bald ihrem Zweck unentsprechend macht — abstumpft, ausleiert, vergrößert. Die Lettern verlieren außerdem an und für sich sehr schnell ihre scharfen Kanten durch die Berührung mit der Maschine; auf diese Weise ist ein Quantum neuer Schrift, erpreß und mit großen Kosten für dieselben gegossen, in einer erstaunlich kurzen Zeit ruinirt — für die Maschinen nicht allein, sondern auch ebenso für den Handsatz. Wenn eine Type nicht mehr scharf in ihren Signaturen oder abgestumpft in ihren Winkeln ist, so mag immerhin der Greifer sie noch in ihre richtige Leitung hinein bugsiren; anstatt jedoch alsdann an ihren Bestimmungsort in der Maschine zu gelangen, wird man sie auf dem Fußboden unter derselben finden. Der hierdurch bewirkte Aufenthalt, der Mangel an Correctheit im Satz, und die Menge so fortwährend ruinirter Typen sind mehr als hinreichend, um jeglicher etwaigen Oekonomie in Zeit und Geld, die die Maschine für sich haben könnte, als ein mächtiges und drohendes Gegengewicht gegenüber zu stehen. — Dieser Umstand, sowie der ungemein hohe Preis der Maschine, haben ihr die New-Yorker Officinen definitiv verschlossen, und so wird es ohne Zweifel überall der Fall sein. Die Compagnie ist augenblicklich dabei eine Specialmaschine für die Pariser Internationale Ausstellung von 1867 zu bauen; weder Zeit noch Kosten werden gespart, um diese so perfect als nur möglich herzustellen. Ich fürchte jedoch, daß — einen praktischen Zweck im Auge — alle diese Mühe verloren sein wird, so lange für die Maschine nicht Typen aus Stahl fabricirt werden; und dies, sowie eine Menge anderer unvermeidlicher Ausgaben, die damit zusammenhängen, werden hinreichen, um die sonst entschieden geniale Erfindung des Timothy Alden für manches zu kommende Jahr in den Schatten zu stellen."

Die obigen Worte eines New-Yorker Fachmannes wurden mir erst vor wenigen Tagen durch einen aus New-York nach London zurückgekehrten Setzer bestätigt, der selbst an der Maschine gearbeitet hatte und ihre vielen oben erwähnten Mängel aufrichtig beklagte, „weil," sagte er, „ich sonst durch jene Arbeit während 6 Stunden täglich ziemlich doppelt so viel als beim Handsatz in 11 Stunden verdient haben würde." Er gab der Erfindung, wennschon er den Mechanismus an und für sich als zu complicirt schilderte, dessenungeachtet den Werth entschiedener Genialität.

Ich komme nun zum Schluß — das heißt, ich will in Kürze eine Parallele ziehen zwischen den zwei Setzmaschinen, die in neuester Zeit so viel von sich haben reden machen; und diese Parallele will ich einleiten mit einem Ausspruche, den, zu gleichem Zwecke, unser Schwesterjournal, das in Philadelphia erscheinende "*Printers' Circular*," in seiner Juni-Nummer dieses Jahres thut. Es wird dort gesagt:

„Hattersley's Setzmaschine war die letzten sechs Monate hindurch in einer Zeitungsdruckerei zu Hull in England in Thätigkeit. Es wird uns mitgetheilt, daß ein geschickter Setzer mit dieser Maschine zwischen 3 und 4000 Typen per Stunde setzen und ausschließen kann, daß jedoch ein weit höheres Quantum mit der Arbeit

2*

*) Dieser Correspondent kennt die Hattersley'sche Maschine nicht.

**) In den Officinen in den Vereinigten Staaten bezeichnet man den Satzwerth nach dem Buchstaben m.

Digitized by Google

eines mit der Maschine bereits vertrauten Operators zu erzielen sein würde. Diese englische Maschine producirt demnach mit 4000 per Stunde gerade die Hälfte unserer (Alden) Maschine, einer amerikanischen Erfindung."

Gut, geben wir das zu. Jedoch vergessen wir nicht, daß die Alden'sche Maschine zwei Arbeiter erfordert, die Hattersley'sche nur einen; — daß die Alden'sche einer extra bewegenden Kraft (Dampf, Menschenhand u. s. w.) bedarf, die Hattersley'sche dagegen nicht; — daß die Alden'sche nur mit besonders für sie gegossenen Typen arbeiten kann, während zur Arbeit an der Hattersley'schen jedwede Art von Typen verwandt werden mag; — daß die Alden'sche die Schrift binnen kurzem complett ruinirt, während Erfahrung gezeigt hat, daß dieselbe durch die Verwendung in der Hattersley'schen Maschine bei weitem weniger afficirt wird, als durch den Handsatz; — daß die Alden'sche Maschine den Satz in langen Reihen liefert, aus denen er erst zu Zeilen umbrochen werden muß, während die Hattersley'sche direct in den auf das erforderliche Maß gestellten Winkelhaken setzt; — daß endlich die amerikanische Maschine complicirt und fast unerschwinglich theuer, die englische einfach und im Verhältniß sehr billig ist.

Im Vorliegenden habe ich meine Ansicht über diese beiden neuen Erzeugnisse menschlichen Genies, die unsere Kunst so nahe berühren, meiner innigsten Ueberzeugung nach, theils auf eigene Anschauung und theils auf authentische Quellen gestützt, ausgesprochen. Ich habe mich dabei vom Beginn bis zum Ende auf einem streng unparteiischen Standpunkte befunden; wer die persönlichen Erfahrungen kennt, die ich mit Rücksicht auf die Hattersley'sche Maschine gemacht habe, wird unbedingt zugeben, daß ich mehr noch als unparteiisch gewesen bin, indem ich indirect feurige Kohlen auf dem Haupte des englischen Erfinders gesammelt habe. Allein es lag mir daran, der Wahrheit ihr Recht zu geben, und ich kann es nicht leiden, daß von einer Sache mehr durch Larmen und Ausposaunen gemacht wird, als ihr zukommt.

Die Geschichte dieser beiden Maschinen beweist uns indessen aufs Neue, daß mehr oder weniger alle bisherigen Versuche und Bestrebungen in dieser Richtung abortiv waren, indem es bis jetzt noch keiner Setzmaschine gelungen ist, sich endgültig zu behaupten.

London, im September 1866.

Theodor Küster.

Correspondenz aus Italien.

(Fortsetzung.)

Die italienischen Gänsefüßchen (virgolette) « » dienen zu dreierlei Sachen:

1. Zur Bezeichnung der verschiedenen Redetheile;
2. Als Nullität bei Summen;
3. Als Wiederholungszeichen, wo in beiden letzteren Fällen im Deutschen Gedankenstriche angewendet werden.

Jede Citation in irgend einer beliebigen Phrase wird in Gänsefüßchen eingeklammert, derartig gesetzt « ». Umfaßt diese Citation mehrere Absätze wird zu Anfange jedes neuen Anfangs das Gänsefüßchen wiederholt, aber nicht vorher geschlossen, wie gewöhnlich im deutschen Satze geschieht. Würde in einer Citation noch einmal citirt, alsdann müßte letztere ebenfalls Gänsefüßchen erhalten, aber nicht allein zu Anfang und zu Ende, sondern vor jeder Zeile. Man bezweckt dadurch, dem Leser allsobald unterbreiten, was andern Schriftstellern entlehnt, oder wie Anderer Meinungen lauten, zum Unterschiede von dem, was der Verfasser bestärkt oder bekämpft. Ein Beispiel:

Il Collega Piccolo:

« Compagni ,

« Unione fra noi, non parziale e meschina, ma generale e forte! « L'unità si attua colla soli-« darietà dei grandi interessi, ed una sol-darietà « fermissima fra gli uni e gli altri deve cementare quell' unità indissolubile, » base unica della libertà e prosperità della patria. »

Das Gänsefüßchen steht allen nur beliebigen Zeichen vor und nach:

« — Dio . . . , « . . . R. P., « l.°, amor! . . . » Muori (1)! . . . »

Als Nullität bei Summen wird es in folgender Weise und in folgender Richtung angewendet:

L. 50 40
6 »
» 45
» »
10 50

Als Wiederholungszeichen:

Cammasio Luigi . . . . . con voti 18
Moretti Carlo . . . . . » 15
Bossi Innocente . . . . » 14

Der Strich setzt sich wie im Deutschen. Er dient bei Dialogen anstatt des Gänsefüßchens am Anfange der Zeile. Er verlangt gleiches Spatium vor wie nach sich.

Die Zeichen §, V (versetto), ℟ (risposta) nehmen keinen Punkt nach sich: §. 126, V Dominum, ℟ Laude.

Digitized by Google

Sobald ein beliebiger Name durch Sternchen oder Punkte beendigt wird, müssen dieselben dicht am Buchstaben stehen:

Paolo M***, Sig. C. B.....

Die Zahl dieser Sternchen und Punkte muß nach der adoptirten Regel immer ungleich sein, darum setze man deren drei, fünf, sieben, wenn es sein muß, aber verhüte man zwei, vier und sechs.

Ziffern. Ordinalszahlen und Cardinalszahlen folgt in der Regel kein Punkt wie im Deutschen:

Napoleone III, lib. XXVII, tom. X, 4 aprile, ore 8 alle 10 di sera.

Ausnahme bilden nur die Umstandswörter Erstens, Zweitens u. s. w., welche 1.°, 2.°, 3.° oder 1.° e 3.° proposta, gesetzt werden müssen, wie gleichfalls der erste Tag des Monats ein hochstehendes o nach sich verlangt: 1° maggio, 1° aprile, 1° dicem n. s. w.

Wird von einer Epoche (1864-66) gesprochen, werden beide Zahlen durch eine Division verbunden, aber nicht durch einen Strich.

Bruchziffern giebt es dreierlei: 1½, ½, ¼; sie werden von der vorhergehenden Ziffer durch das gewöhnliche Spatium getrennt: 12¾, 15½, 23¼ u. s. w.

Notenzeichen. Die gewöhnlichen Ziffern in Parenthese (1), Cursivbuchstaben (*a*), hochstehende Ziffern ¹, ², ³, oder endlich letztere Ziffern in Parenthese: (¹), (¹⁰) dienen als Bezeichnung. Werden die Noten zu Ende des Buches gesetzt und giebt es deren viele, so verwende man die Bruchziffern zwischen Parenthese (¹⁄₂⁰), giebt es aber wenig Noten, so bediene man sich nur eingeschalteter Versalien: (A), (B). Die Noten der Noten werden mit einem Sternchen * bezeichnet.

Die Noten werden vom Texte durch wenigstens eine Zeile Zwischenschlag getrennt, aber ohne jedwede Linie. Die deutsche Manier, die zweite und folgende Zeilen einzuziehen, ist ebenfalls nicht gebräuchlich, sondern alle Noten werden als gewöhnliche Ausgänge betrachtet. Die zu den Noten gebrauchte Schrift soll den vierten Theil kleiner sein als der Text, wie sich 9 zu 12, 8 zu 11, 7 zu 10 u. s. w. verhält.

(1) Sino a questo giorno, 9 giugno, non abbiamo ancora avuto l'onore di vedere il sig.r Bai.

Abkürzungen. Die italienische Sprache besitzt sechs Worte, deren letzte Sylbe je nach ihrer Anwendung grammatikalisch variirt; diese Worte sind:

uno, bello, grande, santo, quello, buono.

Folgen diese Worte einem Mitlaute, wird anstatt uno, un; bello, bel gesetzt: un giorno, bel giardino, gran capello, San Pietro, quel pane, buon compagno.

Steht ein Selbstlaut nach ihnen, ersetzt das Apostroph diese Sylbe: un' ardore, bell' aspello, grand' onore, Sant' Antonio, quell' uomo, buon' anno.

Folgen aber zwei Mitlaute, und deren erster wäre ein s, blieben die sechs erwähnten Wörter unverändert und es würde heißen:

bello studio, grande stato, quello spirito.

Wenn ich überhaupt diese Eigenthümlichkeit bemerke, geschieht dies, um den aufmerksamen Setzer nicht irre werden zu lassen, wenn er bald bello, bel, bell' begegnet. Ich will zu gleicher Zeit eines andern ebenfalls grammatikalischen Sprachgebrauchs erwähnen, welcher zwischen zwei Worte, das eine mit einem Mitlaut aufhörend, das andere mit zwei Selbstlauten anfangend von denen der erste ein s, ein i dazwischen schiebt, z. B. in iscuola, per isdegno u. s. w., anstatt in scuola, per sdegno.

Sowie die italienische Sprache alle nur beliebigen Titel überreich spendet, ist die italienische Schreibmethode wie gleichfalls ihre Typographie ebenso klassisch in ihren Abkürzungen. Es wird darum für jeden, die Sprache nicht näher kennenden Setzer keine kleine Aufgabe sein, diese Art neuer Hieroglyphen zu enträthseln, wenn er deren Schlüssel nicht bei der Hand besitzt.

Die am häufigsten vorkommenden Abbreviaturen der Ueber- und Unterschriften sind folgende:

Abkürzung.	Bedeutung.
Aff.mo	Affettionatissimo.
Affettuosam.	Affettuosamente.
Affettuos.mo	Affettuosissimo.
Affettuosiss.mo	Affettuosissimamente.
Aff.to	Affetto.
Alt.ta	Altezza.
A. S.	Altezza Serenissima:
V. A. S.	Vostra Altezza Serenissima.
V. A. R.	Vostra Altezza Reale.
A. S.	Altezza Sua.
A. V. oder V. A.	Altezza Vostra.
Beat.mo	Beatitudine.
Beat.mo P.	Beatissimo Padre.
Car.mo	Carissimo.
Ch.mo	Chiarissimo.
Clar.mo	Clarissimo.
Christ.ma	Christianissima.
Christ.mo	Christianissimo.
Col.mo	Colendissimo.
Devot.mo	Devotissimo.

Digitized by Google

Abkürzung.	Bezeichnung.
Ecc.^{te}	Eccellente.
Ecc.^{mo}	Eccelentissimo.
Ecc.^{za}	Eccellenza.
V. Ecc.^{za}	Vostra Eccellenza.
Em.^{mo}	Eminentissimo.
Em.^{ma}	Eminentissima.
V. Em.^{za}	Vostra Eminenza.
Hon.^{do}	Honorando.
Humilliss.^{mo}	Humilissimo.
Ill.^{re}	Illustre.
Ill.^{ri}	Illustri.
Illma	Illustrissima.
Illmo	Illustrissimo.
M.	Maestà.
S. M.	Sua Maestà.
V. M.	Vostra Maestà.
M. Christ.^{ma}	Maestà Christianissima.
Mag.^{co}	Magnifico.
M.^{to}	Molto.
N.^{ro}	Nostro.
Oblig.^{mo}	Obligatissimo.
Ossequ.^{mo}	Ossequiosissimo.
P.	Paternità.
V. P.	Vostra Paternità.
V. P. Rev.^{ma}	Vostra Paternità reverendissima.
Part.^{mo}	Partialissimo.
P.^{re}	Padre.
P.^{rone}	Padrone.
P.^{drona}	Padrona.
Riverit.^{mi}	Riveritissimi.
Rev.^{do}	Reverendo.
Rev.^{ma}	Reverendissima.
Rev.^{mo}	Reverendissimo.
S.^{tà}	Santità.
Ser.^{tà}	Serenità.
Sant.^{mo}	Santissimo.
Sant.^{mi}	Santissimi.
Ser.^{mo}	Serenissimo.
Ser.^{re}	Servitore.
Sig.^{r}	Signor.
Sig.^{a}	Signora.
Stimat.^{mo}	Stimatissimo.
Ven.^{do}	Venerando.
X.^{ma}	Christianissima.

Wie schon gesagt, sind die Titel in der italienischen Umgangssprache, wie in allen gedruckten Sachen unumgänglich nothwendig und nennt man deren Anwendung Höflichkeit und Lebensart besitzen. Wir Deutschen würden diese Lobhudeleien für Spott und Ironie aufnehmen, der Italiener aber macht seinen Kratzfuß und leiert die Complimente gleich einer Litanei herunter.

Nachstehend einige der gewöhnlichsten Beispiele gedruckter Circulare oder Briefe:

Illmo Sig.^{r} Sig.^{r} P.^{re} Oss.^{mo}
M.^{to} Ill.^{ri} e Riverit.^{mi} Signori
M.^{to} Ill.^{ri} Signori
Illmo e M.^{to} Rev.^{do} Sig.^{r} Sig.^{r} P.^{rone} Col.^{mo}

Die Theilung der italienischen Wörter zu Ende der Zeilen kann im allgemeinen nach jeder Sylbe ausgeführt werden:

la-van-da-ja, pi-gno-ra-re, mo-sche, man-gia-re, calzo-la-ro, ca-sta-gna, sci-roc-co, sog-gior-no, ge-li-cidio, gol-fo, mac-chio, fi-chi, gher-mi-re, giun-co, sco-pa, sco-sce-so, co-no-sciu-to, ri-ghe, mo-scio-ne, la-ghi, cian-cia-re, ac-ci-dia, ciuf-fo, que-re-la u. s. w. jedoch hat die italienische Typographie verschiedene Regeln angenommen, nur eben das zu vermeiden, was anstößig scheint. So soll niemals die erste und letzte Sylbe eines Wortes getrennt werden, sobald sie nur aus einem Buchstaben besteht:

u-na, e-ra, i-ra, o-scuro, o-gni, e-gli, a-nima, e-tà, o-ro ... ide-a, Di-o, badi-a, su-o, malatti-a, eufoni-a, u. s. w.

Die Endsylben aus zwei Buchstaben sollen gleicherweise nur in den unumgänglichsten Fällen vom resp. Worte getrennt werden, weil es bei den gewöhnlichen Arbeiten ein leichtes, entweder die Spatien, um diese zwei Buchstaben zu vermindern, oder den Raum der vorhergehenden Sylbe dazwischen zu schlagen, z. B. fasto-so, consor-te, banchie-re, commissio-ne, percuote-re, quader-no u. s. w. könnte nicht getrennt werden, wie eben angegeben, sondern: fa-stoso, con-torse, ban-chiere, commis-sione, percuo-tere, qua-derno u. s. w.

In Folge beider vorgehenden Regeln sind alle ähnlichen Wörter, wie nachstehende, untheilbar:

baule, paura, bene, idea, Paolo, miei, cuore, piano, buona, tuono, guerra, moro, come, cura, sacco, pace, cielo, cibo, dolce, cena, cera, glauco, globo, glave, gufo, scelta, scala, scopa, schizzo, schiavo, cheto u. s. w.

Die Anfangssylbe eines Wortes aus zwei Buchstaben bestehend kann dagegen getrennt werden:

ma-rescialło, ra-gione, co-migli, mi-gliore, ac-cento, in-quisito, En-rico, Er-cole, fi-gliuolo, ca-naglie, ag-giungere u. s. w.

wie ebenfalls alle Endsylben aus drei Buchstaben zusammengesetzt deßens eine Zeile anfangen können:

Digitized by Google

pe-sca, gu-sto, ma-cro, ri-ghe, la-ghi, botte-ghe, casta-gna, opu-gna, monta-gne, cro-sta, fre-sco, fichi, par-chi, ma-ghe u. ſ. w.

Folgende zuſammengeſetzten Mitlaute dürfen ebenſowenig als das deutſche ch, ſch, ß getrennt werden:

ch — tur-chino, bian-cheria, rin-chiudere;
sc — cre-scere, sco-sceso, mo-scione;
sch — mu-schioso, to-schi, ra-schia;
sf — soddi-sfare, di-sfidanza, di-sfogliare;
sp — di-spendio, di-sponimento, di-sposizione;
st — so-stentare, de-stra, que-sti;
gh — un-ghia, vol-ghe, alber-ghi;
gl — pa-gliuola, pi-gliare, ta-glia;
gn — mi-gnella, sco-gnoscenza, de-gnamente.

Die verdoppelten Mitlaute trennen ſich in der Mitte:

bb — ab-be-ce-da-rio, ob-be-dienza;
cc — oc-culto, sal-sic-cia;
cch — muc-chio, mac-china;
dd — sod-di-sfare, ad-di-zione;
ff — of-fi-cina, af-fa-no-sa-mente;
gg — sog-giorno, ag-gin-di-ca-zione;
ggh — ag-gher-ni-gliare, ag-ghiac-cio;
ll — al-lu-mi-noso, pal-la-corda;
mm — am-mor-vi-dirsi, om-messo;
nn — an-ne-ga-mento, on-ni-pos-sente;
pp — op-per-tu-na-mente, op-pi-gna-tore;
rr — in-ter-ro-gare, ar-re-sta-tore;
ss — as-se-tare, fos-sa-tello;
tt — dit-ta-tura, mat-tac-cino;
vv — av-ver-tenza, ov-vero;
zz — oz-zimo, paz-ze-sca-mente.

Es iſt nicht erlaubt eine Theilung zwiſchen zwei Selbſtlauten (a, e, i, o, u) vorzunehmen, wie z. B. in fi-eno, pi-ano, pi-uma, pa-ese, pa-ura, Le-one. Alle dieſe Wörter ſind ebenſo untheilbar als die Dreilaute: miei, tuoi, suoi, vuoi, puoi.

Das Apoſtroph darf nie am Ende der Zeile ſtehen.

Beſaß das durch ihn elidirte Wort zwei Sylben, wie all', coll', nell', sull', dell', dall', theile man nach der erſten Sylbe und ſetze den übrig gebliebenen Conſonant mit dem Apoſtroph zu Anfange der neuen Zeile, derartig:

al-l'anno, col-l'anima, nel-l'agenzia, sul-l'albero, del-l'apo, dal-l'uomo u. ſ. w. '

Vertritt aber das Apoſtroph in einem einſylbigen Worte den Selbſt- oder Doppellaut wie in a', e', co', ch', gl', m', s', v', de', da', ne' und die Theilung könnte nicht anders ſtatthaben, als nach dem Apoſtroph, indem es unmöglich wäre, die darauf folgende Sylbe noch in die Zeile zu bringen, oder die Zeile würde zu weit ausgeſchloſſen ſein, wollte man den Artikel mit dem Apoſtroph auf die andere Zeile ziehen, muß der durch das Apoſtroph elidirte Buchſtabe erſetzt werden und man beendige anſtatt a', ai; ch', che; co', coi; gl', gli; m', mi; s', si; t', ti; v', vi; vo', voi; c', ci; de', dei'; da', dai'; ne' nei'.

Sowie der Apoſtroph keine Zeile beendigen ſoll, ebenſo darf er auch keine anfangen, und um dies auch hier zu vermeiden, erſetze man ebenfalls den elidirten Buchſtaben. Müßte ſra l' nemico zwiſchen ſra und 'l getheilt werden, wäre einfach das Apoſtroph durch das i zu erſetzen, z. B.:

Su 'l mezzo di — Su | il;
Se 'l capitano — Se | il;
che 'l soldato — che | il;
è 'l più garbato — è | il u. ſ. w.

Es giebt in der italieniſchen Sprache einige zuſammengezogene Wörter, wie disastro, benintеso, arcangelo, sovraillustre, laonde u. ſ. w., welche eine Ausnahme zu obigen Regeln bilden, weil ſie nur am beſten in ihrer Zuſammenfügung zu theilen ſind: dis-astro, ben-inteso, arc-angelo, sovra-illustre, la-onde. Ihre Anzahl iſt äußerſt klein, aber dennoch ſind ſie erwähnenswerth.

Wenn vorhergehende Regeln die gewöhnlichen Theilungen auseinanderſetzen, beſitzt die italieniſche Typographie noch insbeſondere Geſetze für gewiſſe Abſonderungen, die unbedingt zuſammengehören, wie die Titulaturen, Namen, Daten, Summen u. ſ. w.

Im Princip ſollen eigentlich alle abgekürzten Wörter in ſo wenig als möglichen Fällen getheilt werden, obgleich dies in den kleineren Formaten öfters nicht zu umgehen. Vermeide man aber nichtsdeſtoweniger die Theilungen von nur durch Verſalien abgekürzte Wörter, z. B. S. M. (Sua Maestà), S. am Ende der Zeile und M. zu Anfang. S. M. wird hier als zuſammengehörend angenommen und iſt mithin untrennbar, wie gleichfalls V. A. R. (Vostra Altezza Reale), — V. P. (Vostra Paternità), — V. P. R. (Vostra Paternità Reverendissima), — V. S. T. (Vostra Signoria Illustrissima) u. ſ. w.

Den Vornamen von Namen, wie C. J. vom Worte Farini abzuſondern, iſt nicht erlaubt, wie gleichfalls Giovanni IV, Federigo II, Napoleone III, nicht vor der Ordnungszahl zu theilen wären, ſondern unbedingt im Worte ſelbſt: Gio-vanni IV, Fe-de-rigo II Na-po-leone III; ſobald aber die Vornamen ausgeſetzt

Digitized by Google

werden können oder müssen, können sie nach den allgemeinen Regeln getrennt werden: En-rico | Pic-colo u. s. w.

Die Worte primo (1.°), numero (n°), paragrafo (§) abgekürzt, sind zu Ende der Zeilen verboten; man könnte daher nicht theilen: 1.° | Il diritto dell' Associazione. — L'art. | 7. — Il n° | 25. — Il | § 115; sondern: 1.° Il | diritto, — Il | n° 25, — Il | § 115.

Die Bezeichnungen l. (lire), c. (centesimi), m. (metri), einer Summe folgend, wie gleichfalls die Tage von den Monaten, sind untheilbar, z. B. 18,250 l., — 25 c., — 3 gennajo, müssen vereinigt am Ende der Zeilen stehen oder ganz auf die andere geworfen werden. Wäre die Summe dagegen 250 l. 20 c., oder das Datum 3 gennajo1866, theile man 250 l. | 20 c., sowie 3 gennajo | 1866, oder 3 gen-najo 1866.

Ist es unmöglich alle Ziffern einer Summe in die Zeile zu bringen und die Summe besäße Millionen, 1,250,000 l., ist es erlaubt, die Millionen von den Tausenden zu trennen, und man setze: 1 milione 250,000 l.

Die italienischen Correctoren wollen überhaupt nur die Ziffern in zwei Fällen angewandt wissen, erstlich bei den Datumb, zweitens bei den Summen: 23 agosto 1866, 32 l. 22 c. Alle Zergliederungen irgend einer Summe, zwei Kapitäne, drei Matrosen, ein Schiffsjunge sind verunglückt, wie alle einfachen Bezeichnungen (sechs Bischöfe haben behauptet) sollen jederzeit ausgesetzt werden.

Statistische Arbeiten, wie Kataloge unterliegen jedoch nicht dieser Regel. Man trenne aber auch in diesen Arbeiten nicht den Tomo von seiner Zahl (Tomo | I), oder cap. | II, oder pag. | 36, sondern sorgfältigst Tomo I, | cap. II, | pag. 36.

Ferner können nur am Ende der Zeilen stehen: ecc. (eccetera u. s. w.), andate felice, ecc.

Die Notenzeichen, saldo un poco (1).

Die Abkürzungen des Wortes signore (Herr), sig. oder Sig.r: Sig.r; Paolo, aber nicht Sig.r | Paolo.

Die Suspensiv-Punkte: Vingannate . . . ., perduto . . . u. s. w. In diesem Falle kann man die letzte Sylbe, obgleich nur aus zwei Buchstaben bestehend, theilen: Vin-gan-na-te . . . . ., per-du-to . . . Diese Unterbrechungspunkte dicht aneinander gesetzt, müssen aber allezeit ungleicher Zahl sein, d. h. drei, fünf oder sieben, dieses ist aber die höchste Zahl. Es wäre ein grober Fehler die Punkte zu Anfange der Zeile setzen zu wollen, Vingannate | . . . . . oder perduto | . . .

Wenn zwei oder mehrere Sätze durch Gedankenstriche gut unterschieden werden, mußte letzterer die Zeile beschließen, dürfte aber die andere nicht anfangen:

Io. — E se mi aveste vinto? —

Allora mi sarei detto il primo . . .

Drei Divisionen auf einander sind erlaubt, mehr aber nicht.

(Fortsetzung folgt.)

Die Buchdruckerei von Clowes & Söhne in Duke Street, Lambeth, Süd-London.

Bevor ich an die detaillirte Beschreibung dieser wohl größten Buchdruckerei der Welt gehe, entnehme ich der „Englischen National-Encyklopädie" die folgende biographische Notiz über den Gründer dieses großen Etablissements.

„Herr William Clowes ward am 1. Januar 1779 zu Chichester geboren und starb am 26. Januar 1847. Sein Vater, der seine Studien auf der Universität Oxford absolvirt hatte, hielt eine nicht unbedeutende Privatschule in Chichester, starb jedoch, als der Gegenstand dieser Notiz noch im zartesten Kindesalter war, und hinterließ eine Wittwe mit zwei Kindern und sehr spärlichen Existenzmitteln. Eine kleine Schule, die sie gründete und der sie vorstand, machte es ihr möglich, ihrem Sohne eine Geschäfts-Erziehung zu geben und ihn später zu einem Herrn Seagrave, einem Buchdrucker der Stadt, in die Lehre zu schicken. Im Jahre 1802 kam der junge William Clowes nach London, wo er als Setzergehülfe in der Buchdruckerei von Teape, Tower-Hill, in Condition trat. 1803 etablirte er sich auf eigene Rechnung in Villiers Street, Strand, mit einem Capital von 350 Pfd. St. (2333⅓ Thlr.). Er kaufte eine Presse, nahm einen Arbeiter zu seiner Hülfe an, und arbeitete oft, nachdem er als Setzer sein Tagewerk mehr als redlich vollbracht hatte, mehrere Nächte hintereinander an der Presse, um für die nächsten Tage seinen noch sehr schwachen Vorrath an Schrift zur Disposition zu haben. Diese Energie seines Charakters brachte ihn später auf die höchste Stufe der Leiter, mit deren unterster er begonnen hatte. Das Glück zeigte sich ihm auch hold. Mit 24 Jahren heirathete er eine Cousine des Papierhändlers Winchester, der viel Arbeit für die Regierung in Entreprise hatte und ihn nach dieser Richtung hin warm recommandirte. Er erhielt bald wichtige und lohnende Arbeiten für die Behörden. Seine Pünktlichkeit, Thätigkeit und Umsicht, seine Gefälligkeit und sein stets freundliches und verbindliches Wesen führten ihm schnell Freunde und Gönner zu, und wenige Jahre später finden wir ihn an der Spitze eines bereits ansehnlichen Geschäfts in North-

Digitized by Google

umberland Court. Dasselbe fiel einer Feuersbrunst zum Raube, erstand jedoch, einem Phönix gleich, glänzender und großartiger aus der Asche. Im Jahre 1823 begann Herr Clowes mit Einführung der Dampfkraft in seinem Maschinen-Departement, das nur aus etwa zwei oder drei Maschinen bestand, die in einem dunklen Keller placirt waren; doch die Sache war neu und führte seiner Officin viele Besucher, hauptsächlich solche von literarischer Bedeutung zu. Der Herzog von Northumberland, in der unmittelbaren Nachbarschaft von dessen Palais die Druckerei belegen war, machte einen Civilproceß gegen Herrn Clowes anhängig, um ihn zu zwingen die Dampfpressen als ein Aergerniß für die Nachbarschaft abzuschaffen; allein tüchtige Anwalte führten die Sache auf Seiten des Buchdruckers so geschickt und argumentirten so nachdrücklich, daß der aristokratische Feind des industriellen Fortschritts mit seiner Klage abgewiesen wurde. Im Jahre 1826 erwarb Herr Clowes das ausgedehnte und wohlbekannte Grundstück in Duke Street, Stamford Street, auf dem noch heute die Buchdruckerei, welche er dort vor 40 Jahren einrichtete, florirt. Mit der Zeit wuchs das anfänglich kleine und unbedeutende Etablissement des jungen Setzers aus Chichester zu ansehnlichen Proportionen an, das heißt zu 25 Maschinen, 28 Handpressen, und 600 Arbeitern, die in einer der großartigsten, räumlichsten und vollständigsten Buchdruckereien arbeiteten, die bis jetzt auf der Welt existirt hat. — Herrn Clowes' Name wird nicht unter denen der berühmten klassischen Buchdrucker genannt werden: sein Ehrgeiz folgte einer andern Richtung. Er lebte und wirkte zu einer Zeit, in der die Wissenschaft mehr und mehr zum Gemeingut Aller ward, und er half zur Erreichung eines solchen Zieles, zur Durchführung einer literarischen Revolution, mehr denn irgend ein anderer seiner Fachgenossen und Concurrenten. Sein Name wird dauernd mit der intellectuellen Entfaltung unseres Zeitalters verbunden sein."

Und nun will ich den Leser, nachdem die obigen Zeilen ihn einigermaßen mit dem Begründer dieses großen Geschäfts bekannt gemacht haben, in dessen großartige Räumlichkeiten einführen und ihm dort zum Führer dienen, nachdem ich selbst auf die zuvorkommendste Weise von einem der Herren Clowes empfangen und den Herren Whittle, Magazinverwalter (stoore-keeper), und Brookman, Factor der Schriftgießerei, Stereotypie und Galvanoplastischen Anstalt, mit der Weisung zugeführt worden war, mir das Geschäft in seinem ganzen Umfange und bis in die kleinsten Details zu zeigen. Diese Herren ließen es in der That an nichts fehlen, und ich kann nicht unterlassen ihnen hier einerseits meinen Dank auszusprechen für die mir erwiesene Freundlichkeit und Aufmerksamkeit; andererseits muß ich bekennen, daß der immense Aufschwung, den in einer verhältnißmäßig kurzen Zeit dies Geschäft genommen, mich nun ganz und gar nicht mehr Wunder nimmt, nachdem ich mich persönlich von der hohen Intelligenz und vorzüglichen praktischen wie theoretischen Tüchtigkeit derer zu überzeugen Gelegenheit gehabt, deren Händen die praktische Leitung der Arbeiten anvertraut ist.

Zu der Ausdehnung, deren sich die Clowes'sche Officin heute rühmen kann, trug sicher der Gründer des Geschäfts das Meiste bei, wennschon seine Söhne, die jetzigen Eigenthümer, ebenfalls einen ansehnlichen Theil daran haben. Das bereits in seinen Proportionen enorme Etablissement ist in Duke Street, einer Seitenstraße der mit dem südlichen Ufer der Themse parallel laufenden großen Stamford Street, in dem Lambeth genannten Theile des südlichen Londons belegen und dehnt sich immer noch mehr aus, indem angenblicklich Neubauten in Angriff genommen sind. Indem wir durch den Haupteingang, von Duke Street aus kommend, die Baulichkeiten erblicken, sehen wir ein förmliches Labyrinth von größeren und kleineren Gebäuden vor uns, die zum Theil früher als Wohnhäuser dienten, theils später, als die Arbeiten sich mehr und mehr anhäuften und eine Ausdehnung der Geschäftslocalitäten wiederholt nöthig ward, in Form von Neubauten dazu kamen; wir nehmen sofort mit Freuden wahr, daß wir hier endlich einmal einer von den wenigen vernünftigen Abweichungen von der (wie es leider scheint durch den Gebrauch in allen Ländern als Regel eingeführten) Unsitte begegnen, der gemäß die Maschinen sich um jeden Preis in den Kellerräumen befinden müssen: ein geräumiges, gut ventilirtes und sehr helles Maschinenhaus steht in der Mitte. Wir finden, daß die Maschinen der Firma Clowes & Söhne hauptsächlich auf die Production von Werken, weniger auf die von Zeitungen berechnet sind; und wir sehen daher hier nicht die riesigen und kostspieligen neueren englischen und amerikanischen Maschinen eines Applegath und Hoe, die 20 und 25 Tausend per Stunde drucken. Die Officin, mit der wir uns angenblicklich beschäftigen, ist bekannt für schönen und sorgfältigen Druck, geschmackvolles typographisches Arrangement, und dabei — wenn nöthig — wunderbar schnelle Ausführung von Aufträgen, was bei den immensen technischen und productiven Hülfsmitteln, die derselben zu Gebote stehen, ihr einen ausgedehnten Wirkungskreis sichert. Sie bedarf deshalb einer weniger auf Rapidität, als vielmehr auf Solidität und kunstvolles Erzeugniß be-

Digitized by Google

rechneten Maschinerie. Dieselbe besteht jetzt in 13 Cylinder-Maschinen aus den anerkannt besten Maschinen-Werkstätten, für Schön- und Widerdruck (perfecting machines); 9 Doppel-Tiegel-Maschinen neuester Construction; 9 französischen Maschinen von Perreau in Paris, die als ganz vorzüglich geschildert werden und die eleganteste und a uberste Arbeit liefern; und endlich einer Anzahl größerer und kleinerer Accidenz-Maschinen englischer wie ausländischer Construction und Fabrik. Durch das gesammte Maschinen-Departement ist die größte Sorge zur Verhütung von Unglücksfällen getragen, indem die Schwungräder und hervorstehenden mobilen Theile der Maschinerie durch Schirme von den Wegen und Passagen für Arbeiter und Besucher abgeschlossen sind.

Eine Dampfmaschine von 20 Pferdekraft sorgt für das Getriebe dieser mächtigen Maschinerie; in dem für die Dampfmaschine errichteten Gebäude befindet sich außerdem der Heizungsapparat mittelst dessen die sämmtlichen Geschäftsräume im Winter durch in Röhren geleitete heiße Luft erwärmt werden.

48 eiserne Handpressen jeglicher bekannten Art sind ferner in fast ununterbrochener Thätigkeit für die feineren Arbeiten, als Titel, Holzschnitte u. s. w., denen selbst die besten Maschinen doch noch nicht so ganz gewachsen zu sein scheinen; sowie ferner für den Druck kleinerer Auflagen stehender oder stereotypirter Werke, die mit der Maschine zu drucken sich wegen der zeitraubenden Zurichtung nicht lohnen würde. Endlich finden wir in jedem Setzersaal, je nach dessen Größe, eine, zwei oder drei Abziehpressen, sämmtlich Columbiapressen, deren Drucker im gewissen Gelde stehen und außer dem Correcturenabziehen, das sie indessen vollständig beschäftigt, andere Arbeiten nicht thun.

Das Etablissement beschäftigt 200 Setzer in den Localitäten in Duke Street, inclusive von 40 Lehrlingen, hat jedoch, wie mir von Herrn Whittle versichert wurde, oft fast die doppelte Zahl zu gleicher Zeit in Arbeit erhalten, und hat jedenfalls die dazu nöthigen Räumlichkeiten und Arrangements zur Disposition. Manche derselben sind fast ein halbes Jahrhundert ununterbrochen in demselben Lohn und Brod. In der kleinen Officin in Charing Croß werden etwa 12 Setzer ununterbrochen in Thätigkeit sein.

Wenn wir nun zu den obigen Zahlen noch 25 festangestellte Correctoren nebst einer gleichen Anzahl von "reading boys" (Nachleseknaben) rechnen, so haben wir das Personal des Theiles der Officin vor uns, der die eigentliche Buchdruckerei repräsentirt.

Die Firma hat außerdem ihre eigene Schriftgießerei, mit 30, und Stereotypie und galvanoplastische Anstalt mit etwa 15 Arbeitern. Nur durch diese auxiliären Branchen des Geschäfts wird es begreiflich, daß durchschnittlich etwa 2000 stehende Formen dort zu finden sind; wer nun weiß, daß in England 2000 stehende Formen auch eine gleiche Zahl eiserner (Keil-) Rahmen erheischen (Bretter, um Formen darauf aufzubewahren, kennt man hier nicht, oder vielmehr, man will sie nicht kennen), der wird sich einen weiteren Begriff von dem Capital machen können, das hier wiederum repräsentirt ist. Dieses fortwährende Zuströmen neuer Schriften in die Setzerei macht es dieser eminenten Firma u. a. möglich, Correcturen ganzer Werke von oft mehreren Bänden nach allen Theilen der Welt an die betreffenden Autoren auf einmal zu schicken. Für die englischen Verleger und die Mehrzahl der bedeutenden englischen Schriftsteller ist das ein Punkt höchster Wichtigkeit. Die Ersteren sind genöthigt sich in die oft wunderbaren Launen der Letzteren zu fügen; und diese mögen, während eines ihrer Werke in London in den Händen der Setzer sich befindet, in Indien, Amerika, Australien oder auf dem europäischen Continent reisen oder sich aufhalten. Eine lange und werthvolle Zeit würde vergeudet werden, und manche Correctur ganz verloren gehen, wollte der Drucker Bogen nach Bogen an den Autor schicken, der heute vielleicht in Paris, morgen in Genf, dann in Neapel, in Rom, in Calcutta oder Rio de Janeiro sich aufhält. Oft macht ein Autor es auch seinem Verleger gegenüber zu einer unabweislichen Bedingung, daß er das Ganze seines Werkes vor sich sehen muß, bevor er sein Imprimatur ertheilt. — Die Schriftgießerei arbeitet lediglich für den Bedarf des Hauses, hat jedoch fortwährend voll zu thun, um die Setzerei mit neuen Brodschriften zu versehen. Nahe an 300 Tonnen Gewicht (1 Tonne = 2000 Pfd.) an Schriften sind stets im Gebrauch und für den Gebrauch disponibel im Magazin.

Indem ich von der Schriftgießerei spreche, kann ich nicht unterlassen, einer vorzüglichen kleinen Gießmaschine zu erwähnen, die, obgleich bisher noch wenig bekannt, doch schon zahlreiche Abnehmer in Schweden und Rußland gefunden hat. Herr Brookman, der tüchtige und talentvolle Factor der Gießerei, ist der Erfinder dieser Maschine, deren Construction ebenso einfach als zweckgemäß ist. Einer der Gießer versicherte mich, er habe nie zuvor eine bessere unter Händen gehabt, obgleich er mit allen den in England im Gebrauch befindlichen und bekannten gearbeitet habe. Die Maschine nimmt zweifelsohne unter allen denen, die ich gesehen, den wenigsten Raum ein, die Buchstaben folgen sich einander mit rapider

Digitized by Google

Schnelligkeit, sind voll und gut gegossen, und die Maschine selbst ist so höchst praktisch construirt, daß ich sie den Herren Schriftgießern zur Beachtung dringend empfehle.

In der Stereotypie wird nur nach dem alten (Gyps-) Verfahren gearbeitet; falls eine Arbeit mit besonderer Schnelligkeit verlangt wird, so schickt man sie zu einem Papier-Stereotypeur außer dem Hause. Fünf Arbeiter sah ich in diesem Departement beschäftigt. Das galvanoplastische Atelier ist, gleich allen übrigen Branchen des Geschäfts, nur für die Bedürfnisse der Firma berechnet, für deren Bedarf auch eine eigene Messinglinien-Fabrikation betrieben wird.

Die nächst wichtigsten und interessantesten Departements sind die Magazine zur Aufbewahrung der Stereotypplatten und Holzschnitte, die hier mit großer Sorgfalt und nach einem ebenso einfachen als zuverlässigen System classificirt sind, so daß jedwede Nachfrage sofort erledigt werden kann. Gegen 50,000 Holzschnitte sind hier in Schränken und Regalen, nummerirt, classificirt, etiquettirt, und so aufbewahrt, daß jede einzelne Nummer mit Hülfe eines Special-Registers sofort gefunden und herausgenommen werden kann; sie alle haben zum Druck der wichtigsten und berühmtesten classischen und wissenschaftlichen Werke gedient und repräsentiren ein enormes Capital in der Arbeit des Künstlers und des Holzschneiders. Es ist wol nicht unwichtig für den Verleger werthvoller illustrirter Werke, wenn er ein so theueres Eigenthum sicher in den Händen seines Druckers zurücklassen kann, wo es unter der Sorgfalt kundiger Hände und in einem feuerfesten, vor der Feuchtigkeit des Klimas und dem verderblichen Einfluß einer stets wechselnden Atmosphäre geschützten Gebäude aufbewahrt und zu stetem Gebrauch bereit gehalten wird. Die Gewölbe, in denen die Firma ihre zahllosen Stereotypplatten conservirt, sind ihrer Einrichtung halber allein des Besuches eines jeden Fachmannes werth; das Gewicht der dort aufbewahrten Platten ist annähernd auf mindestens 3000 Tonnen geschätzt. Unter ihnen befinden sich verschiedene vollständige Ausgaben der Bibel, des Neuen Testaments, der Jugend-, Bildungs- und Erziehungsschriften, herausgegeben von der Societät zur Verbreitung religiöser Schriften und der Gesellschaft zur Beförderung christlichen Wissens, und viele andere Werke (unter denen ich nur die berühmten Reisehandbücher von Murray, die Bädecker für den Engländer, besonders erwähnen will), die stets von neuem in Tausenden und aber Tausenden von Exemplaren neue Auflagen erleben und verkauft werden. Welch ein enormes Capital an Herstellungskosten für Satz und Stereotypie wird nicht durch diese 3000 Tonnen Gewicht von Stereotypplatten allein repräsentirt! —

Die Papier-Magazine und Trockensäle sind ganz besonders geeignet für die schnelle Ausführung der ausgedehntesten Aufträge, und die Quantität von Papier zu gleicher Zeit in den Trockensälen aufgehängt, beläuft sich mitunter auf 3000 Ries. Der stets auf Lager gehaltene Vorrath von Papieren jeglicher Art beläuft sich auf etwa 5000 Ries, und der wöchentliche Verbrauch im Durchschnitt auf 1200 Ries, was wiederum ein Capital von 60,000 Pfd. St. jährlich repräsentirt. Eine mächtige hydraulische Maschine ist vorhanden für das Pressen des Papieres und mehrere Satinir-Walzwerke neuester Construction. Die Papiervorräthe sind enorm, die Vorrichtungen für Aufbewahrung, Feuchten, Trocknen, Auffinden der einzelnen Sorten u. s. w. können nicht besser gedacht werden, als man sie hier findet.

Außer der großen Officin in Duke Street besitzen die Herren Clowes & Söhne eine kleinere in Charing Croß, im Westen London's, verbunden mit ihrem dort belegenen militärischen Verlagsgeschäft; und ferner eine dritte Officin in der Nähe von Lincoln's Inn Fields, welche ausschließlich zum Druck der Berichte der juristischen Gesellschaft bestimmt ist.

Eine Krankenkasse existirt für die im Geschäft angestellten Setzer, aus der jedes Mitglied 12 Schillinge (4 Thlr.) wöchentlich an Krankengeld erhält, und die ihm außerdem durch ihre Beiträge zu den großen Hospitälern Londons diese im Falle der Noth öffnet. Die Gesammtzahl der in Lohn und Brod der Firma Stehenden beläuft sich augenblicklich (September 1866) auf 700, wobei zu bemerken ist, daß im Augenblick, wo ich die Officin besuchte, und auch noch jetzt, wo ich dies schreibe, eine fast vollständige Stagnation in der geschäftlichen Thätigkeit aller Londoner Officinen herrschte.

Was von einer solchen Officin und mit den ihren Arbeitern zu Gebote stehenden immensen Hülfsmitteln geleistet werden kann, brauche ich dem sach- und fachkundigen Leser gegenüber hier nicht zu erörtern; rathe jedoch einem Jeden derselben, den Zweck oder Zufall nach London führen sollte, sich nun die Erlaubniß eines Besuches derselben zu bemühen: eine Mühe, die er nicht allein praktisch, sondern auch theoretisch mit großem Erfolge gekrönt sehen wird; und ich bin überzeugt, daß der Eindruck, den er dort empfangen wird, nicht ohne gesegnete Folgen auf seine Zukunft als Typograph sein wird.

London, Ende September 1866.

Th. Küster.

Digitized by Google

Monats-Correspondenz aus Frankreich.

Was die Schriftgießerei anbelangt, werden nur äußerst wenige fremde Produkte in Frankreich eingeführt, aus zwei Ursachen: erstlich war bis auf die letzten vortheilhafteren Handelsverträge der Einfuhrzoll so hoch gestellt, daß alle Concurrenz unmöglich wurde; anderntheils lag eine große Schwierigkeit in der Verschiedenheit des Kegels wie in der Buchstabenhöhe. Es war darum eine Liebhaberei, sich etwas aus England oder Deutschland kommen zu lassen, weil es eben extra verfertigt werden mußte, und durch die Transportkosten und den Zoll zu theuer zu stehen kam. Zudem genügten die französischen Graveurs und Schriftgießer, in ihrem Lande alleiniges Monopol besitzend, in Italien und Spanien eine reiche Absatzquelle findend, allem Bedarfe, erschufen nach ihren Ideen und ahmten durchaus nicht nach oder stahlen das Eigenthum ihrer Nachbarn von rechts oder links. Erst in den neuesten Zeiten hat sich in Paris eine fremde Schriftgießerei installirt, welche fast ausschließlich aus deutschen und englischen Matrizen gießt.

Die Pariser Art und Weise der Gießerei ist nicht dieselbe wie in Deutschland. Andere Werkzeuge, andere Handgriffe, andere Eigenthümlichkeiten, andere Mischungen zwingen selbst den besten fremden Gießer zu einer gewissen Lehrzeit, denn die Specialität aller Arbeiten dieser Industrie ist bis aufs weiteste ausgebeutet. Nicht allein daß es Schriftgießereien giebt, die nur einzig Brodschriften gießen, wie andere nur Titelschriften und Vignetten, noch andere nur Ausschließungen und Stege, giebt es außerdem verschiedene kleine Ateliers, die weiter nichts als Bleilinien gießen oder Messinglinien verfertigen.

Wenn auch fünf oder sechs große Buchdruckereien ihre eigenen Gießereien besitzen, zählt Paris dennoch 38 Schriftgießer-Ateliers:

28 welche nur allein Schriften gießen,
5 Ausschließgießereien,
1 Gießerei für Blei- und Messinglinien,
1 „ für Stahlbuchstaben sans retouche,
2 „ für Buchbinder und Vergolder,
1 „ für Messingbuchstaben und Vignetten.

An speciellen Stereotyp-Ateliers zählt Paris 18:
14 für Schriftzeugstereotypen, in Papier oder Gyps,
2 „ Kupferniederschläge,
1 „ Stahlniederschläge,
1 „ Guttapercha.

Neben 150 Gießmaschinen sind gegen 400 Schriftgießergehülfen beschäftigt, wie gegen 200 Personen in den Stereotyp-Anstalten. Die Gießmaschinen sind von Tagelöhnern bedient.

Die Preise der Brodschriften und Vignetten sind unbedeutend höher als in Deutschland, öfters vielleicht gar billiger, weil man hier mit den Herren Schriftgießern in Folge der Concurrenz streng feilscht. Die Preise auf den Musterblättern reduciren sich gewohnlich um 25%. Außerdem werfen die größeren Buchdruckereien, sobald sie eine neue Schrift bestellen, eine alte ins Zeug, die der Gießer für 1 Franken das Kilogramm (2 Pfund) in Rechnung stellen muß.

Eine besondere Aufmerksamkeit verdienen die Ausschließgießereien, d. h. diejenigen, welche außer Stegen, Quadraten, Linien, Interlinien, Gevierten, Spatien, ebenfalls Punkte, Komma, Divisionen, Doppelpunkte, Gänsefüßchen und Gedankenstriche gießen. Auch sie stellen das alte Zeug zum Preise von 75 Centimen das Kilogramm in Rechnung, und liefern:

Spatien, Halbgevierte, Gevierte

von Kegel	12	(Punkt.)	das	Pfd.	für	—	Frk.	80	Cent.
„ „	11	„	„	„	„	—	„	85	„
„ „	10	„	„	„	„	1	„	—	„
von Kegel	9	(Punkt.)	das	Pfd.	für	1	Frk.	20	Cent.
„ „	8	„	„	„	„	1	„	50	„
„ „	$7\frac{1}{2}$	„	„	„	„	1	„	55	„
„ „	7	„	„	„	„	1	„	75	„
„ „	6	„	„	„	„	2	„	„	„

Quadraten.

Kegel	12	das	Pfd.	70 Cent.
„	11	„	„	70 „
„	10	„	„	70 „
„	9	„	„	75 „
„	8	„	„	80 „
„	$7\frac{1}{2}$	„	„	80 „
„	7	„	„	85 „
„	6	„	„	85 „

Interlinien.

Auf Stärke von	3	Punkt.,	das	Pfd.	—	Frk.	60	Cent.
„ „ „	$2\frac{1}{2}$	„	„	„	—	„	65	„
„ „ „	2	„	„	„	—	„	70	„
„ „ „	$1\frac{1}{2}$	„	„	„	—	„	90	„
„ „ „	1	„	„	„	1	„	20	„

Linien.

Auf Stärke von	3 und 6	Punkt.,	das	Pfd.	—	Frk.	60	Ct.
„ „ „	2	„	„	„	1	„	—	„
Wechsellinien					1	„	—	„
Bleistege, das Pfund					—	„	60	„
Blöcke für Clichés à combinaison					—	„	75	„
Zinklinien, in Schienen					1	„	50	„
Systematisch geschnitten					2	„	—	„

Digitized by Google

Punkte, Komma, Gedankenstriche, Divisionen sind allezeit vorräthig, und werden zum Preise der Spatien verkauft.

Wer von den obigen Preisen den Betrag des fast bei jeder Bestellung gelieferten alten Zeuges abzieht, wird finden, daß dessen Umguß nur wenige Sous kostet.

Ich weiß nicht, ob es in Deutschland schon Maschinen giebt, die Buchstaben zu schleifen. Ich habe kürzlich die erste hier in Paris bei ihrem Erfinder in Thätigkeit gesehen und Folgendes bemerkt:

Die Mechanik ruht auf einem Tische und wird, ähnlich den Nähmaschinen, durch Treten in Bewegung gesetzt. Die Buchstaben werden einer nach dem andern mit der Hand vorgeschoben, schleifen sich im Durchlaufen der Maschine ab und setzen sich im Herauskommen von selbst in den gewöhnlichen hölzernen Winkelhaken der Schriftgießer auf. Dieses ingeniöse Maschinchen, von einer Person geführt, vollbringt die Arbeit von drei Personen, schleift gleichmäßiger, als je mit der Hand möglich, und giebt die Gewißheit, daß wenigstens alle aufgesetzten Buchstaben geschliffen sind. Für Einfassungen und alle größeren Schriften wird dies namentlich von großem Vortheile sein.

* * *

In den Sommermonaten macht sich ein wesentlicher Stillstand auch in den Pariser Buchdruckereien fühlbar, aber seit langer Zeit ist nie so wenig Arbeit gewesen, als dieses Jahr. Außer daß die größeren Geschäfte kaum die Hälfte ihrer Gehülfen beschäftigen können, haben drei Officinen neuerdings Bankerott gemacht, und zwei andere sind ganz verlassen. Nur die Zeitungsdruckereien haben durch die vergangenen Kriegsereignisse gewonnen, indem neue Blätter zum Vorschein kamen, oder die Auflage der schon bestehenden sich vergrößerte, wie z. B. der "*Moniteur universel du soir*", dessen tägliche Auflage von 100,000 auf 300,000 stieg. Drei Stunden genügen, um diese Anzahl zu drucken.

Obgleich es an speciellen Zeitungsdruckereien durchaus nicht fehlt, existirt ein erstliches Project, im Mittelpunkte von Paris, eine Riesen-Zeitungsdruckerei zu gründen, welche, mit vielleicht wenigen Ausnahmen, alle Journale drucken soll. Der Prospectus beweist klar, um wieviel dadurch die Druckkosten einer jeden Zeitung sich vermindern würden, wie sie eine promptere und bessere Ausführung erhielten, und eine bedeutende Erleichterung mittelst der Central-Expedition hervorriefen. Daß es kein kleines Unternehmen, davon giebt das anzukaufende Grundstück Zeugniß, wofür nicht mehr und nicht weniger als 3 Millionen Franken gefordert wird.

Eine andere Modell-Zeitungsdruckerei gründet im Augenblick die Direction des "*Petit Journal*", literarische tägliche Zeitung von circa 25,000 Auflage. Die Subscriptions-Einladung lautet, wie folgt:

Das Eigenthum des "*Petit Journal*" ist in 4000 Theile getheilt;

Diese Theile, von je 500 Franken (143 Thlr.), bringen nach dem letzten Inventar an Interessen 68 Franken 40 Centimen (18 Thlr.).

Der Besitz der Gesellschaft besteht nach Beendigung der Bauten, rue Lafayette:

In dem Eigenthum des "*Petit Journal*", das, nach kaum vierjährigem Bestehen sich eines bis jetzt noch nicht dagewesenen literarischen Erfolges zu erfreuen hat; — in dem Material der Buchdruckerei; in den Grundstücken und Bauten, welche nach ihrer Beendigung ein Capital von 1,200,000 Franken garantiren;

die Interessen werden im Januar und Juli ausgezahlt;

die Inhaber von 10 Aktien sind in den Verwaltungsrath und für die Ueberwachungscommission wählbar.

Wie man sieht, pfeift der Wind aus einer reichen Gegend, und man will fortan nur Buchdruckereien, auf Millionen beruhend, gründen! Glück auf!

* * *

Vergangenen 27. Juli war das jährliche Bankett und Ball der Pariser Setzergesellschaft. Erwähnen wir bei dieser Gelegenheit alle Buchdrucker-Vereine:

1. Le Cercle des Maitres-imprimeurs (Verein der Buchdrucker-Principale; 86 Mitglieder).
2. La Société fraternelle des Protes (Bruder-Verein der Faktore; Kranken- und Pensionskasse; Bibliothek und wöchentliche gesellige Versammlungen; 50 Mitglieder, 20 Ehrenmitglieder).
3. La Société des Correcteurs (Verein der Correctoren; Kranken- und Pensionskasse; 90 Mitglieder).
4. La Société typographique parisienne (Pariser Setzergesellschaft; Kranken- und Pensionskasse; Arbeitsnachweisungsbüreau; Widerstandskasse zur Aufrechthaltung des Tarifs; Darlehnskasse für Collegen in der Noth, wie für jene, die ohne Arbeit; 2400 Mitglieder).

Digitized by Google

5. La Société des Conducteurs "Gutenberg" (Maschinenmeister-Verein „Gutenberg"; Kranken- und Widerstandskasse; 160 Mitglieder).
6. La Société des Imprimeurs (Drucker-Gesellschaft; Kranken-, Invaliden- und Widerstandskasse; 350 Mitglieder).
7. La Société des Margeurs et Receveurs (Verein der Bogen-Ein- und Ausleger; Kranken- und Widerstandskasse; 420 Mitglieder).
8. L'Association de l'Imprimerie Nouvelle (Association der "Imprimerie Nouvelle"; Setzer, Drucker und Maschinenmeister vereinigt, um eine Druckerei zu errichten; 420 Actien, à 100 Franken, sind schon bis heute unterzeichnet und theilweise eingezahlt).
9. L'Association générale typographique (Allgemeine typographische Association; 850 Mitglieder; ein Capital von 10,000 Franken besitzend, und Ende dieses Jahres eine Buchdruckerei eröffnend).

Alle diese Vereine waren auf dem Bankett mehr oder weniger vertreten, alle gaben sich freundliche und ermuthigende Worte. Principale, Factore und Arbeiter drückten ein gegenseitiges Verlangen nach Annäherung aus, nach vollkommenem Frieden, nach einem Familienrathe, um alle Zwistigkeiten unserer großen Familie parteilos und gerecht zu entscheiden.

Paris, Septbr. 1866. — x. —

Monats-Correspondenz aus England.

Die Arbeit ist hier in London während der letzten Wochen so ungewöhnlich schwach gewesen, daß in mehreren bedeutenden Druckereien die Principale sich genöthigt gesehen haben, ganz außerordentliche Maßregeln in ökonomischer Hinsicht zu treffen. So sind z. B. in gewissem Gelde stehende Setzer häufig auf Berechnen gestellt, und in einem namhaften Geschäft hat man die Correctoren zu einer zweitägigen Unthätigkeit per Woche verurtheilt, natürlich mit entsprechendem Gehaltsabzug. Noch sieht es nicht so aus, als ob dieser gänzlich abnorme Zustand sich zum Besseren wenden wollte. Und fragt man — „welche sind die Gründe dieser fast totalen Stockung?" — so erhält man die verschiedenartigsten und denkbaren Antworten. Unter ihnen halte ich zwei Fälle als die einzig richtigen und zusammenwirkenden: erstens der augenblickliche schwankende und unsichere Stand des Geldmarktes und das hohe Disconto, oder, wie der Engländer sagt, „money is very dear" (Geld ist sehr theuer); endlich aber die noch immer unentschiedene Preisbewegung seitens der Mitglieder der Association der Londoner Setzer. Ich glaube keinenfalls, daß es zu der angedrohten Arbeitseinstellung kommen werde, indessen übt die Bewegung einen entschieden lähmenden Einfluß auf die geschäftliche Thätigkeit, da die Verleger nicht mit Arbeiten herausgehen *wollen*, ehe sie nicht der zukünftigen Satzberechnung sicher sind, und die Principale bindende Contracte nicht unterschreiben können, bevor die schwebende Frage ihre endgültige Entscheidung nicht gefunden hat. So stehen wir hier in Wahrheit auf einem vulkanischen Boden, in dem die nächste Stunde Eruptionen bringen kann: nun, wenn sie einmal kommen *müssen* und *sollen*, dann nur um's Himmels willen *bald*, damit der Unentschiedenheit und der consequenten Unthätigkeit und Verdrießlichkeit ein Ende gemacht werde.

Die neueste mir zugekommene Nummer des von der großen Schriftgießerei-Firma L. Johnson & Co. in Philadelphia herausgegebenen „Typographischen Anzeigers" enthält u. A. ein Stückchen echten Anglo-Yankeeismus. Der Redacteur des Blattes sagt: — „Ich schwöre nicht und will nicht schwören; wenn es jedoch irgend etwas gäbe, das mich zum Fluchen bringen könnte, so würde es die Rücksichtslosigkeit sein, mit der einige unserer Kunden unser Probenbuch tractiren. Kein Fluchen könnte jedoch genügend die Schmach stigmatisiren. Wäre nicht jede Schrift, jedes Stück, jeder Holzschnitt, jede Polytype in dem Buche deutlich, klar und genau nummerirt, benannt und bezeichnet, dann möchte die Verstümmelung eines so kostbaren und splendiden Musterbuches vielleicht verzeihlich sein; Name und Nummer sind jedoch in allen Fällen so klar und distinct angegeben, daß in Wahrheit nicht der leiseste Schatten einer Entschuldigung für den so häufig verübten Vandalismus vorhanden ist. Wir haben wiederholt 20 Dollars für ein Exemplar unseres Probenbuches ausgeschlagen, die uns von Leuten offerirt wurden, die Grütze genug hatten, um seinen Werth zu erkennen, weil wir das kostbare Werk nicht zum Verkauf geschaffen haben, sondern um in ihm unsern Freunden und Kunden einen treuen und schönen Katalog unserer Erzeugnisse zu geben, damit diese aus demselben dasjenige wählen und bestellen können, was sie zu besitzen wünschen. Wir schämen uns in der That, es hier sagen zu müssen, daß es Buchdruckerei-Buchhalter und Factore giebt, die so einfältig sind, um zu wissen, wie man eine Schrift bestellt, ohne mit der Scheere ein mühsam geschaffenes Kunstwerk zu verstümmeln." — Bravo!!... Und welcher einsichtsvolle Typograph theilte nicht den Ausspruch des amerikanischen Schriftgießers? —

Digitized by Google

Die Nr. 7 des in Philadelphia (Vereinigten Staaten) erscheinenden *"Printers' Circular"* für September enthält einen ungemein interessanten Aufsatz über in Nordamerika erscheinende deutsche Zeitungen, speciell mit Rücksicht auf Philadelphia, in dem die anfänglich langsame, dann mehr und mehr progressive, und endlich rapide Ausdehnung der Tages- und politischen Literatur nachgewiesen und u. A. bemerkt wird, daß vor 60 Jahren in ganz Philadelphia nur drei Zeitungen publicirt wurden — zwei in englischer und eine (der „Wöchentliche Philadelphische Staatsbote") in deutscher Sprache.

700 Papiermühlen sind augenblicklich in den Vereinigten Staaten in Thätigkeit, deren jährliche Production einen Geldwerth von 27 Millionen Dollars repräsentirt.

Ein irländischer Setzer, Namens Thomas O'Flanagan starb kürzlich, 90 Jahre alt, in Dublin. Bis auf einige Stunden vor seinem Tode war dieser Mann als Setzer thätig! — an der irländischen Zeitung „Die Nation", deren irisch-patriotische Tendenzen er theilte. Vor 70 Jahren war er als Setzer an der „Presse" engagirt. Er war damals den politischen Bestrebungen seines Volkes eifrig ergeben und griff selbst zu den Waffen gegen die königlichen Truppen in den Straßen Dublins. Späterhin lebte er längere Zeit in London als verantwortlicher metteur-en-pages des seligen *"Morning Chronicle"*, zu jener Zeit, wo dieses berühmte Journal den Ton angab unter der Londoner Tagespresse. Er kehrte dann später wieder nach Dublin und zur „Nation" zurück, und hatte sich im Jahre 1848 so sehr in die politisch socialen Umtriebe verwickelt, daß er arretirt wurde, gelegentlich der Beschlagnahme jenes Blattes seitens der englischen Regierung. Mangel an directen Beweisen gegen ihn bewirkte seine Freilassung nach wenigen Tagen der Haft; und kurz darauf feierte er sein 50jähriges Jubiläum als Buchdruckergehülfe, bei welcher Gelegenheit es ihm an Beweisen von Theilnahme und Achtung seitens seines Principals, wie seiner näheren und entfernteren Collegen nicht fehlte. Niemand ahnte damals, daß ihm noch 20 Jahre fast eines ununterbrochenen Wirkens als Schriftsetzergehülfe vorbehalten seien. Bis zu seinem Tode hat er seinem Berufe gefolgt, dem allein er die anständigen Mittel zu seiner Existenz bis zuletzt danken wollte. Geachtet und geschätzt von Allen, die mit ihm in Berührung standen, starb er, kaum je krank gewesen, friedlich und ruhig. Sein ehrwürdiges Alter, die Freundlichkeit und Liebenswürdigkeit seines Benehmens und seine hohe Intelligenz hatten ihm Freunde und Anerkennung erworben, und sein Leichenbegängniß war seiner guten Eigenschaften wie seiner Freunde würdig.

Ein gewisser Herr Bennett, ein Schotte von Geburt und jetzt Oberredacteur des New-Yorker *"Herald"* ist im Census der Einkommensteuer mit einer Jahres-Revenue von 158,648 Dollars angesetzt. Vor 46 Jahren setzte er, ein armer Buchdrucker, den Fuß auf amerikanischen Boden.

Augenblicklich zieht eine Industrie-Ausstellung in der Landwirthschaftlichen Halle (Agricultural Hall) in London ein zahlreiches Publikum an. Die Aussteller müssen in London lebende Arbeiter sein. Herrliche Sachen sind dort zu sehen, und interessant ist es jedenfalls, daß man im Katalog, wie auf den Etiquetten der verschiedenartigsten Gegenstände sehr häufig auf Buchdrucker als die Verfertiger stößt. So hat z. B. ein Setzer Namens Poulter ein eigenthümlich construirtes Sofabett erfunden, von dem er ein Modell dort ausgestellt hat.

Der bekannte englische Staatsmann, augenblicklich Premier-Minister Graf Derby, hat Homer's Iliade übersetzt und den ihm zufallenden Reingewinn von der Publication im Betrage von 1350 Pfd. Sterling, dem Wellington-College zur Stiftung eines jährlichen Preises übergeben.

Während der im Laufe dieses Sommers im Hyde-Park in London stattgefundenen Unruhen in Folge der parlamentarischen Reformbewegung hatten die beiden bedeutendsten der Londoner täglichen Penny-Zeitungen, *"Standard"* und *"Daily Telegraph"* ein bisher noch nicht dagewesenes Verlangen nach Exemplaren zu befriedigen; das erstere Blatt verkaufte nahezu 200,000, das letztere über 150,000 Exemplare.

Der Londoner Correspondent des New-Yorker *"Herald"* bezahlte 1000 Pfd. Sterling für die Mittheilung der Rede des Königs von Preußen, bei Eröffnung der Preußischen Kammern, mittelst des neuen Atlantischen Telegraphenkabels.

Fünfhundert tägliche Zeitungen erschanden im letzten Vierteljahrhundert in New-York; von ihnen sind augenblicklich nur noch fünf am Leben.

London, 28. September.

Theodor Küster.

Schriftprobenschau.

Die Holztypen-Fabrik von Ferdinand Ruhlewind & Co. (J. Neef) in Aachen übersendet uns ein Probeheft ihrer Schriften mit dem Ersuchen, im Archiv darüber berichten zu wollen. Wir müssen offen gestehen, daß wir in dem Heft nicht zu finden erwarteten, was wir fanden: eine so reichhaltige Auswahl von Fraktur-, Antiqua-,

Digitized by Google

Curſiv-, Gothiſchen und Canzleyſchriften, wie wir ſolche nur in engliſchen und amerikaniſchen Muſtern ſahen.

Es finden ſich Schriften von 11 Cicero bis zu 9 Zoll ſächſiſch Höhe in den verſchiedenartigſten Schnitten vor, ſo daß man faſt alle die hübſchen Schriften, welche die Neuzeit uns in kleinen Graden brachte, hier bis zu den größten Formaten erhalten kann. Dabei ſind die Typen ſo exakt mittelſt einer Maſchine fabricirt, daß ihr Ausſehen auch nicht das Geringſte zu wünſchen übrig läßt.

Zu einem dieſem Probeheft beigegebenen Proſpekt ſagen die Fabrikanten über ihre Schriften:

„Wir verfertigen:

1) **Antiqua-, Grotesque-, Romaine-, Egyptienne- ꝛc. Schriften,** ſowohl Verſalien wie Gemeine in **allen Größen** (von 11 Cicero an) in Holz, worüber Preiſe vor 10 verſchiedenen Graden im Muſterbuch angegeben; die Preiſe der dazwiſchen oder darüber liegenden Größen ſind dieſen Größen proportionat.
2) **Fraktur-, Gothique-, Canzlei- ꝛc. Schriften,** gewöhnlich in 7 Graden (7, 11, 16, 22, 33, 44, 55 Cicero), worüber ebenfalls Preiſe im Muſterbuche.

Auf beſonderes Verlangen werden auch dieſe Schriften in allen ſonſt gewünſchten Größen angefertigt, jedoch müſſen wir alsdann eine kleine extra Vergütung von 3 Thlr. pr. Schrift für die Zeichnung beanſpruchen.

3) Zu allen Schriften die entſprechenden **Ziffern** und **Interpunktionen**; die Ziffern zum Schriftpreiſe, die Interpunktionen zur Hälfte dieſes Preiſes.

Die von uns angefertigten Holztypen gewähren im Vergleiche zu den Metalltypen folgende Vortheile:

a) Eine anfangs gewöhnliche Billigkeit, wie aus den nachſtehenden Preisangaben zu erſehen iſt.
b) Beſitzen ſie durch unſere Metallifirung die Dauerhaftigkeit der Metalltypen, ſind keinen Verziehen und Überhaupt, da dieſelben nicht oxydiren, keinerlei Veränderungen unterworfen.
c) Greifen ſie die Farbe beſſer und geben ſie auch leichter ab wie die Metalltypen, demzufolge ein ſchönerer Druck erzielt wird.

Obengelegtes gilt namentlich von den größeren Graden und haben wir, um allen Anforderungen zu genügen, die Einrichtung getroffen, die kleinern Grade unſerer Fraktur-, Gothique- und Canzleiſchriften auch in Schriftguß zu liefern.

Unſere Preiſe ſind auf Abnahme ganzer Schriften berechnet, zahlbar gegen unſere 3Mte. Tratte oder gegen 3Mte. Papier dato der Factura; bei ſofortiger Baarbezahlung bewilligen wir 2% Anticipation.

Wir liefern unſere Schriften unter Garantie der größten Accuratſſe.“

Ueber das Praktiſche des von der Fabrik angewendeten Verfahrens die Typen zu metalliſiren, haben wir kein Urtheil, da uns keine ſolchen im Original vorliegen; vielleicht erhalten wir noch Gelegenheit, uns darüber näher zu informiren und werden wir dann nicht verſäumen unſeren Abonnenten Mittheilung zu machen. Vorausgeſetzt, daß die Lieferungen gleich gut ausfallen, wie die Proben, ſind dieſe Schriften jedenfalls ſehr zu empfehlen.

Mannichfaltiges.

.˙. Herr Egbert Rogmann hat ſeit Anfang October der Redaction des „Journals für Buchdruckerkunſt“ in Braunſchweig entſagt.

Seit 1838 eifriger Mitarbeiter und intimer Freund des ſel. Dr. Meyer, ſtel ihm, nach deſſen Abſterben, mit vollem Rechte die Redaction zu, der er ſich, obgleich ſchon Veteran der Feder wie überhaupt unſerer Kunſt, mit jugendlichem Eifer widmete, weil er das gute Renomme des Vaters makellos deſſen Söhnen überliefern wollte.

Die Jahrgänge des „Buchdruckerjournals“ ſind äußerſt reichhaltig an Rogmann'ſchen Artikeln. Ihr Styl iſt correct, von ſeltener Deutlichkeit, ohne Phraſen, und einzig dahin zielend zu belehren, zu überzeugen, wenn auch öfters einige kernige Worte ſeinen Behauptungen nicht fehlen. Hier über die Maſchinen und Preſſen, dort über Galvanoplaſtik, Stereotypie und Chemie, bald über Farbendruck oder Walzenguß ſprechend, bald die ſocialen Fragen unparteiiſch berührend, trägt der erſte wie der letzte ſeiner Artikel das Gepräge eines äußerſt rührigen Geiſtes, dem ſeit 30 Jahren nichts entging, was in Deutſchland, England, America, Frankreich betreffs der Fortſchritte unſerer Kunſt ins Leben gerufen wurde. Wenn ſeine Anſichten vom Standpunkte des Praktikers aus auch nicht immer die richtigen, ſo haben wir Rogmann doch die Erörterung und Zergliederung mancher praktiſchen Frage zu verdanken, die ohne ſeine Anregung noch lange im Dunkel geblieben wäre. In fernden Ländern durch lange Jahre gereift, wiſſenſchaftliche und ſprachliche Kenntniſſe beſitzend, in ſtets vorwärtender Verbindung mit Maſchinenbauern, Schriftgießern, Farben- und Papierhändlern, gleicht Rogmann einem Badewerkzeug, das man nur auszuſragen braucht, wenn dies oder jenes nöthig, oder man es wiſſen möchte.

Die Redaction des wöchentlich erſcheinenden „Buchdrucker-Journals“ iſt nicht ſo leicht. Lange Artikel zu bringen, iſt unmöglich; aber alle 8 Tage Neues und Gutes aufzutiſchen, wenn eben nichts vorgefallen, iſt ſchwieriger. Rogmann war darin nie verlegen, weil ſein geſammelter Schatz ihm nie mutren wurde.

Egbert Rogmann gründete in letzter Zeit durch einen Aufruf „Nur Einen Pfennig“ den verwundeten Buchdruckern Deutſchlands zu Hülfe zu kommen. Dieſe durch und durch edle deutſche Idee, von einem Preußen ausgehend, konnte im zerſplitterten, blutenden Vaterlande nicht den gewünſchten Anklang finden, — wenigſtens für den Augenblick. Vergeſſen wir aber nicht ſeinen Appell, er kam aus uneigennützigem Herzen, was heute ſelten geſchieht, namentlich in unſeren Kreiſen, trotzdem wir die „intelligentesten“ der Arbeiter.

Wenn auch freiwillig von der Redaction des „Buchdruckerjournals“ zurückgetreten, iſt wahrſcheinlich nicht gefragt, daß er ſich der Buchdruckerliteratur ganz entziehe. Seine Rathſchläge, ſeine Meinungen, ſeine Erfahrungen ſind gewiß allezeit und aller Orten der typographiſchen Welt willkommen.

Druck der Beilagen.

Da wir in den letzten Heften mehr einfachere Satz- und Druckproben brachten, ſo wollen wir in dem vorliegenden Doppelheft wieder einmal einige Blätter bieten, die den Fortſchritt unſerer Kunſt auch auf dem Gebiete des Farbendrucks documentiren.

Digitized by Google

Wir haben bereits früher öfter von gravirten Farbenplatten gesprochen, neuerdings aber ist in dem Künzel'schen Artikel über Zurichtung und Druck von Illustrationen mehrfach davon die Rede gewesen und wir haben auf die große Wichtigkeit dieser Manier hingewiesen.

Das erste Blatt unseres Farbes, das Bildchen mit dem Invaliden und den Kindern, ist in dieser Weise hergestellt und zwar durch die Herren **Haus & Preuß** in **Gnaden**, deren Güte es uns möglich machte, dieses Bildchen heute unseren Abonnenten vorzulegen.

Das Bild ist in 8 Farben gedruckt, allerdings eine große Anzahl und hätte der Zeichner manche derselben sparen können, doch ist diese Verschwendung für einen ersten Versuch auf diesem dem Zeichner ganz neuen Felde immerhin verzeihlich und berechtigt die Arbeit jedenfalls zu den besten Hoffnungen.

Die Contourplatte ist mit der Feder gezeichnet, während die anderen Platten mit dem Pinsel und der Feder gezeichnet sind.

Es ist dies somit dieselbe Herstellungsweise, wie für lithographische Bilder, nur daß das vorliegende tiefer und auf Zink, anstatt auf Stein geätzt ist. Daß diese Herstellungsweise von Farbendruckplatten vor dem Holzschnitt vieles voraus hat, wird unseren Lesern einleuchten, wir hoffen dies besonders in den nächsten Heften veranschaulichen zu können.

Tonplatten lassen sich in dieser Manier ganz vorzüglich herstellen. Während sonst bei Landschaften, die mit einem Ton gedruckt wurden, der Himmel meist durch kräftigere oder zartere Strichlagen abgetönt wurde, benutzt man hier hauptsächlich die Aquatinta-Manier, die eine ungemeine Weichheit ermöglicht, weil die Platte zum Theil aus lauter kräftigen und zarten unregelmäßigen Punkten besteht, die somit dem Auge nicht die störende Regelmäßigkeit der Linien zeigen.

Auf unserem heutigen Bilde sind keine derartigen Platten enthalten, wir werden solche jedoch später bringen.

Die Einführung ermöglicht dem Buchdrucker, der Lithographie bedeutend Concurrenz zu machen.

Von den Herren Haus & Preuß in Gnadau werden Platten aller Art, also mit der Feder, dem Pinsel, der Kreide und der Nadel (gravirt) hergestellt, zum Hochdruck vorgerichtet, man wird in Folge dessen den Druck aller Arten von Etiquetten, Bilder, Schriftsachen ꝛc. übernehmen können.

Aufträge auf solche Platten nehmen wir, wie die Herren Haus & Preuß in Gnadau an und besorgen dieselben schnellstens und bestens. Wir haben tüchtige Zeichner für alle diese Manieren zur Hand, können daher einfache wie complicirte Platten für alle Arten von Arbeiten bis **zu den vollendetsten Oeldruckbildern** liefern.

Das zweite Bild, das Fruchtstück ist ganz in Holz geschnitten. Unsere Leser werden gewiß dem Zeichner und Schneider der Platten das Zeugniß geben, daß dieselben mit großem Fleiß gearbeitet sind. Man beachte nur die vielen punktirten Partien der einzelnen Platten. Punkte zu schneiden aber ist bekanntlich die schwerste Aufgabe, welche man einem Xylographen stellen kann.

Es gehören zu diesem Bilde 10 Platten, allerdings auch eine große Anzahl an der sich wohl hätten zwei sparen lassen.

Jedoch ist auch dies, wie die andere, eine Erstlingsarbeit des Künstlers, die man trotzdem gewiß eine ausgezeichnete nennen kann.

Wir glauben in dem vorliegenden Heft wiederum gezeigt zu haben, daß es und darum zu thun ist, unseren Abonnenten, unter Aufwendung **bedeutender** Kosten, mitunter Druck zu liefern, die über das Gewöhnliche hinausgehen.

Möge dieses Streben allerseits anerkannt werden und möge jeder unserer geehrten Abonnenten bedacht sein, uns neue Freunde zuzuführen, damit wir unsere Aufgabe immer besser erfüllen können.

Wir besorgen gern Farbendrucke aller Art, besonders feine Adreßkarten mit Figuren und Arabesken in Farbendruck zu billigen Preisen und mit der Firma der Besteller.

Correspondenz.

Herrn W. G. in Z. Wie können Ihnen nicht ganz Recht geben in Bezug auf Ihre Aeußerung über das Verschulden der Buchstaben. Mit dem Beeinflussen haben wir allerdings vielleicht Urtheilungen gemacht wie Sie, nämlich, daß sich die feine Schrift leicht beim Druck erhitzt und die danebenstehende Schrift, oder was es das Clichè eines Holzschnittes, die feinen Partien desselben verschmiert und tödtet. Anders ist es mit den verschiedenen Schriften und Clichès; wie haben deren mehrere benutzt und große Auflagen davon gedruckt, es ist uns aber nie passirt, daß sich die Schrift abgeklatscht hätte. Daß die Oberflächen durch das Verbinden aber eine gewisse Widerstandsfähigkeit erlangen, daran haben wir an mehreren Schriften den besten Beweis. Die Herren Schriftgießereien in Leipzig belegen Ihnen das Verhältniß auf das Beste. Die Verschriften und Einflussungen dieser Gießereien werden jetzt alle mit einem Schlichtherzuge versehen. — Herrn D. W. in G. Entweder ist hier Verdruß oder Unachtsamkeit. — Herrn B. M. in K. Lassen Sie die Druckr mit Speckleinpulver abreiben und später salziren, die Farben werden dann halten. Künftig setzen Sie eine essigsaure Portion Kopvallack der Farbe zu und Sie werden diesem Uebelstande nicht mehr begegnen. — Herrn L. T. in H. Die Auskühlung ist für eine erste derartige Arbeit ganz vortrefflich. — Herrn L. S. in R. Unser unsicheres Urtheil über Ihre Arbeiten war durchaus gerecht und hoffen keine Schmeichelei sein. Von den uns gesandten Titeln können wir dasselbe sagen, wie von den letzten Arbeiten. Sind für ausschließlich auf der Schnellpresse gedruckt, so müssen wir Ihnen aufrichtig gestehen, daß wir von Ihnen lernen könnten. Die Einfassung haben wir nun der Haas'schen Gießerei in Basel erhalten und werden sie wahrscheinlich zum Druck des Titels für den 4. Band benutzen. — Herrn W. M. in O., F. S. in M., A. W. in B., E. H. in S., O. H. in S. richtig erhalten.

Annoncen.

Eine Doppel-Maschine (Schnellpresse)

gebraucht, aber noch in gutem Zustande, wird zu kaufen gesucht. Gefällige Offerten mit genauer Angabe der Größe des Schriftsatzes, der Construction, des Erbauers und des billigsten Preises befördert die Exped. d. Bl. sub. **G. H. Nr. 21.**

Maschinenmeister gesucht.

Ein gut empfohlener und besonders tüchtiger Maschinenmeister findet als Factor des Maschinensaales bei erhöhtem Lohne angenehme und dauernde Stelle in einer größeren Buchdruckerei des preuß. Rheinlandes. Offerten unter H. C. 3 befördert die Exped. des Archivs.

Papierschneide-Maschine

von A. Hermann in Hamburg

ist anerkannt das praktischste Werkzeug für Deuckereien, besonders solchen, wo viele Accidenzen gedruckt werden. Das Zerschneiden der Bogen geschieht mit Leichtigkeit und größter Accuratesse; der Schnitt erscheint wie poirt.

Die k. preußische Regierung verwendet diese Maschinen in den Artillerie-Werkstätten zum Schneiden des Patronen-Papiers.

Schnittlänge 30 Zoll. Preis 63 Thlr. incl. Verpackung fco. Hamburg.

Digitized by Google

Die neue Buchdruck-Walzen-Masse

von

Gebrüder Jänecke

in

Hannover

Preis pro 100 Pfund 30 Thlr.

ist wegen ihrer ausgezeichneten Eigenschaften — große Haltbarkeit, dauernde Zugkraft, leichte Umschmelzung ohne Verluste — allen Buchdruckereien bestens zu empfehlen.

Buchdruckerei-Verkauf.

In einer mittleren Stadt einer östlichen Provinz Preußens wird eine wohleingerichtete renommirte Buch- und Steindruckerei zum Materialwerth von 2500 resp. 500 Thlr. baldigst zu verkaufen gesucht.

Beachtenswerth für bemittelte Reisende von Schriftgießereien, Farben- und Maschinenfabriken oder für gelernte Buchdrucker, Kaufleute etc.

Zur Gründung eines mit der Buchdruckerei, der Schriftgießerei, Maschinenfabrikation rc. zusammenhängenden Etablissement, das auf einer durchaus originellen und neuen Basis beruhend, soll gar keiner Concurrenz unterworfen, vielmehr der Unterstützung aller mit dem Buchdruck in Verbindung stehenden Geschäfte sicher ist, wird ein gewandter, mit genannten Fächern vertrauter Mann als Theilhaber gesucht, der nach und nach über ein Capital von 1—5000 Thlr. verfügen kann.

Für den Anfang würde nur ein sehr geringer Theil dieses Capitals genügen, doch ist der Nachweis der geforderten größeren Summe unbedingt nöthig, damit der successiven, vollständigen Durchführung des bedeutenden Planes, für dessen Rentabilität unzweifelhafte Beweise vorliegen, keine Hindernisse in den Weg treten.

Es kann jedoch nur auf einen gebildeten, womöglich der englischen und französischen Sprache mächtigen, im Umgange mit dem Publikum durchaus gewandten Mann Rücksicht genommen werden. Reflectanten wollen Ihre Adressen unter der Chiffre **D. M. 112** der Expedition des Archivs für Buchdruckerkunst in Leipzig zur Weiterbeförderung übergeben.

Lotterie-Anzeige.

Die 5. (Haupt-) Classe 70. K. S. Landes-Lotterie wird vom **5. bis 21. November d. J.** in **Leipzig** gezogen.

Diese Ziehung enthält **28,000 Gewinne**, worunter Gewinne zu **150,000 Thlr., 100,000 Thlr., 80,000 Thlr., 50,000 Thlr., 40,000 Thlr., 30,000 Thlr., 20,000 Thlr., 10,000 Thlr.**, u. s. w.

Loose

dazu gegen **Franco Einsendung** von 6⅔/₁₀ Thlr. für ⅛ — 12½/₄ Thlr. für ¼ — 25⅓ Thlr. für ½ — 51 Thlr. für ⅓ — versendet bis in die entferntesten Gegenden unter **reellster** Bedienung und **strengster** Verschwiegenheit.

Carl Teuscher,

Buchhändler und Lotterie-Collecteur in Leipzig.

Wir wünschen einen Mann zu engagiren, der in allen Manieren des Stereotypirens und Galvanisirens bewandert ist.

Glasgow (Schottland.) **Arch^d. R. Murray & Co.**

Eine **Acidenz Maschine**, mit Selbstwalzeger: Form oder Satzgröße etwa 16/18 Zoll hoch und 22/24 Zoll breit, wird billig zu kaufen gesucht. Offerten werden unter F. S. Nr. 10 von den Herren **Sachse & Comp.**, Annoncen-Expedition in Leipzig, entgegengenommen.

May'sche Fraktur- und Antiqua-Schriften.

Diese berühmten Schriften des im vergangenem Sommer in London verstorbenen Stempel-Schneiders **Cosmann Damian May** werden jetzt billigst in Kupfer-Matrizen von Original-Stempeln abgegeben. — Die Fraktur ist von Nonpareille bis Cicero, jeder Grad in doppeltem Schnitt, (Mitteline- und gerad-schnitt), mit dänischen, schwedischen u. s. w. Accenten vorhanden. — Die Antiqua besteht aus Petit bis Cicero, nebst Capitälchen, französischen, polnischen und böhmischen Accenten. — Ferner sind noch eine Italienne (French Clarendon) und eine ganz neue magere Grotesque (sans serryphs), Titel- und Plakat-Schriften vorhanden, von Nonpareille an in den verschiedensten Graden, die letzte Arbeit May's.

Die May'schen Schriften zeichnen sich ganz besonders durch einen schönen, gefälligen und ruhigen Schnitt, nicht weniger als durch Regelmäßigkeit der Formen von andern Schriften aus, weshalb dieselben für den Druck klassischer und wissenschaftlicher Werke, so wie auch für Zeitungen u. s. w. sehr geeignet sind. — Durch die langjährigen Erfahrungen, welche mein sel. Vater (als Stempelschneider für die bedeutendsten Schrift-Gießereien Europas und in jüngeren Jahren auch als Schrift-Gießerei-Besitzer), gemacht hat, sind seine modernen Broschürsten auerkannt die praktischsten der Jetztzeit.

Der Preis von Original-Matrizen ist von 10 bis 12 Sgr. per Abschlag, je nach der Schrift und ob einzelne Grade oder ganze Garnituren bestellt werden. — Applicationen wolle man gefälligst franco richten an

F. F. May,

10, Regent Square, London W. C.

Hiermit erlaube ich mir den Käufern der früheren Jahrgänge meiner

Taschenagenda für Buchdrucker

ergebenst anzuzeigen, dass dieselbe auch für

das Jahr 1867

zu demselben Preise wie bisher, jedoch, um den mehrfach geäußerten Wünschen verschiedener Fachgenossen nachzukommen, in etwas veränderter Form erscheinen wird.

Die Agenda selbst wird diesmal nur aus einem **Notizkalender für alle Tage im Jahre**, sowie aus einem 2. Theil bestehen, enthaltend:

1. Einnahmen- und Ausgaben-Tabellen für jede Woche. 2. Tabellen zum Buchen der wöchentlichen Abrechnung. 3 Jahres-Abschluss-Tabelle. 4. Format-Notizen-Tabelle für Setzer. 5. Format-Notizen-Tabelle für Drucker. 6. 1 Blatt zum Eintragen der Geschäftschronik. 7. 1 Blatt zum Eintragen der Familienchronik. Auf dem Vorsatzblatt werden auch wie vor Notizen über Beförderung von Briefen und telegraphischen Depeschen enthalten sein, auch die Kleinbuchkarte wird beigegeben werden.

Ich sehe somit von der Aufnahme technischer Notizen in diesen Buch ganz ab, da dieselben bei dem karg zugemessenen Raum nicht den Werth haben konnten, den ich ihnen gern gegeben hätte.

Die Agenda wird dafür diesmal eleganter ausgestattet werden. Ich werde schweres Papier verwenden, die Seiten mit buntgedruckten Ecken und Linien einfassen, glaube demnach den bisherigen Abonnenten ein wesentlich eleganteres Notizbuch zu bieten.

Um aber auch Denjenigen, welche sich einmal an ein somit im Anhange befindlichen Tabellen, Format- und Kastenschemas gewöhnt haben, diese auch wie vor zu bieten, werde ich aus denselben ein kleines Heftchen bilden, das einzeln zum Preise von 5 Ngr. zu haben sein wird.

Wie in den früheren Jahren kostet die Agenda selbst, wenn sie bis Mitte November bestellt wird I. Ausgabe 12½ Ngr., II. Ausgabe 20 Ngr., nach diesem Termin 16 Ngr und 25 Ngr.

Bestellungen bitte recht bald bei den Buchhandlungen oder direkt aufgeben zu wollen.

Leipzig, October 1866. **A. Waldow.**

Redigirt und herausgegeben von Alexander Waldow in Leipzig. — Druck von Alexander Waldow in Leipzig.

Digitized by Google

Digitized by Google

Digitized by Google

Zeichnung und Schnitt von Fr. Schlitte. Druck von A. Waldow in Leipzig. (Beilage zum Archiv für Buchdruckerkunst.)

Digitized by Google

Digitized by Google

Digitized by Google

Bild in Zinkätzung. Druck von A. Waldow in Leipzig. (Beilage zum Archiv für Buchdruckerkunst.)

Digitized by Google

BERLIN, Datum des Poststempels.

P. P.

Unter Beifügung eines mit Holzschnitt-Proben illustrirten Blattes erlaube ich mir, Sie auf meine hierselbst seit Jahren bestehende

Xylographische Anstalt

aufmerksam zu machen und bemerke ergebenst, dass es mein eifrigstes Bestreben sein wird, das mir bisher in so reichem Maasse geschenkte Vertrauen auch ferner durch saubere und pünktliche Ausführung sowie durch billige Preise der mir anvertrauten Aufträge zu erhalten.

Es hat sich wohl schon bei jedem Gewerbetreibenden das Verlangen fühlbar gemacht, neben der Beschreibung eines Gegenstandes denselben auch bildlich dargestellt zu sehen, um ein leichteres Verständniss zu gewinnen. Wenn nun auch viele Fabrikanten und Gewerbetreibenden ihre illustrirten Cataloge in lithographischer Ausführung herstellen lassen, so ist doch nicht zu verkennen, dass die Holzschnitt-Illustrationen ganz besondere Vorzüge haben, indem dieselben zwischen den Text gedruckt werden können und unendlich viel saubere Abdrücke gestatten, wohingegen lithographirte Illustrationen schon nach einer geringen Auflage undeutlich und schlecht werden.

Zur Ausführung von Holzschnitten, als: **Ansichten von Gebäuden, landwirthschaftlichen und gewerblichen Maschinen, Gegenstände zu Catalogen und Preis-Couranten, Preis-Medaillen, Vignetten zu Zeitungs-Annoncen etc. etc.,** genügt eine leichte Bleistift-Skizze, Photographie oder der Gegenstand selbst.

Ihren geneigten Aufträgen entgegensehend, zeichnet

mit Hochachtung

O. Below,

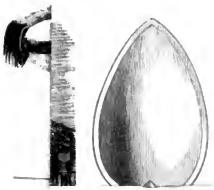
Oranien-Strasse No. 68.

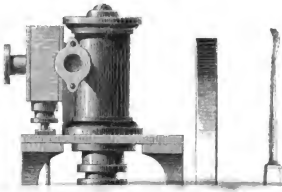
(nahe der Brandenburg-Str.)

Digitized by Google

Digitized by Google

1 Berlin, Oranien-Straße 68.





Digitized by Google

Digitized by Google

Die Zurichtung und der Druck von Illustrationen.

(Fortsetzung).

Sie trocknet nämlich sehr schnell auf den Walzen und den Cylindern fest und man hat die unangenehme Aufgabe, oftmals während der Arbeit, besonders während des längeren Zurichtens einer Form mit Illustrationen sämmtliche Cylinder und Walzen reinigen zu müssen.

Es ist uns oft vorgekommen, daß Farben der renommirtesten Fabriken kaum eine halbe Stunde nach Beginn des Zurichtens so fest auf dem nackten Cylinder aufgetrocknet waren, daß man mit der Hand darüber hin streichen konnte. Wie störend dieser Uebelstand ist, wird jeder Fachmann ermessen können; man hat eben einen Theil der Zurichtung fertig und will sehen, wie dieselbe wirkt, macht deshalb einen Abzug, bleibt aber ganz im Unklaren, weil die Walzen ihre Schuldigkeit nicht mehr thuen.

Wir können deshalb nur rathen, solche Farbe der Fabrik augenblicklich zur Disposition zu stellen, denn es hieße Zeit und Geld in Menge wegwerfen, wollte man sich solchem Vorkommniß alle Tage ein paar Mal aussetzen.

Wenn wir soeben erklärten, weshalb eine zu starke Farbe der Erzielung eines guten Druckes hinderlich sei, so müssen wir noch auf die Uebelstände aufmerksam machen, die zu stark, oder zu schwach mit Ruß gesättigte, wie auch zu dünne Farben mit sich bringen.

Ist eine Farbe zu stark mit Ruß versetzt, so wird sie auch immer das matte Aussehen des Rußes behalten, also keinen Glanz haben; sie wird sich auch leicht abziehen, man riskirt deshalb, sich eine saubere Arbeit von vorn herein zu verderben, indem der Druck des einen Bogens sich auf die leere oder beim Widerdruck auch auf die bedruckte Seite des nächsten Bogens abzieht oder sie verschmiert. Der Grund hiervon ist, daß der wenige Firniß den Ruß nicht genug binden konnte; ist sie dagegen zu wenig mit Ruß versetzt, so wird sie grau erscheinen, weil sie die größeren glatten Flächen und kräftigeren Schattirungen des Bildes nicht gehörig zu decken vermag; ebensowenig kann man letzteres von einer zu dünnen Farbe erwarten; sie hat eben keine Kraft, schmiert leicht alle feinen Schattirungen zu und vermag mithin auch keinen reinen Druck zu liefern; man wird oft waschen müssen und das ist gerade bei Formen mit Illustrationen das aller gefährlichste, denn die Feuchtigkeit bringt die Holzschnitte oder die Unterlagen der Cliches zum Werfen, auch sehr häufig zum Springen und man hat Aufenthalt ohne Ende.

Es ist und bleibt also immer die Hauptsache, daß ein tüchtiger, erfahrener Maschinenmeister die Zurichtung und den Druck einer Form mit Illustrationen besorgt, ein Mann, der Papier, Walzen und Maschine in guter Ordnung hat und die Güte einer Farbe zu beurtheilen versteht. Mangelt ihm die Kenntniß des einen oder des anderen, so kann und wird er nichts Ordentliches zu Stande bringen, denn er wird der Farbe in die Schuhe schieben, woran die Walzen oder das Papier oder seine Zurichtung schuld sind oder umgekehrt.

Die Güte der Farbe ist in der That auch von wesentlichem Einfluß auf die Zurichtung und die Zeit, welche zur Vollendung derselben gebraucht wird. Ist die Farbe fein, nicht zu dick und nicht zu flüssig, ist sie in rechtem Maaße mit Ruß versetzt, so deckt sie leicht und giebt demnach die zarten Partien des Bildes auch zart wieder. Hat sie dagegen diese Eigenschaften nicht, so muß man, um kräftige Stellen genügend hervorzubeben, sehr stark unterlegen, muß mithin mehr Ausschnitte des Bildes machen und das erfordert immerhin viel Zeit.

Mache man es sich daher zur Regel, Walzenmasse oder das Material dazu, sowie die Farbe immer nur von der Sorte, welche sich einmal bewährt hat, zu verbrauchen und beraue immer nur dasselbe Haus mit der Lieferung.

Das ewige Wechseln der Bezugsquellen gereicht dem Geschäft nur zum Nachtheil, denn wenn eine andere Fabrik der Concurrenz wegen auch vielleicht das erste Mal eine bessere und billigere Farbe liefert, wie diejenige, von welcher man die Farbe früher bezog, so kann man in den meisten Fällen mit Gewißheit darauf rechnen, daß die zweite Sendung schon viel zu wünschen übrig läßt.

Bleibt man immer einem Hause treu, so wird es sich dasselbe gewiß angelegen sein lassen, immer ein gutes Fabrikat zu liefern und man wird sich auf sein Material verlassen können.

Wir haben nun noch der Pressenfarben Erwähnung zu thun. Die Farben, welche man zum Druck auf der Handpresse verwendet sind wesentlich stärker, wie die Maschinenfarben, weil hier ihre Vertreibung und Auftragung nicht durch einen Mechanismus wie an der Maschine, sondern mit der Hand seitens des Druckers geschieht; der Drucker kann gleich auf dem Farbetisch bei jedem Bogen die Farbe genau reguliren, was bei der Maschine nicht zulässig sein würde, bei letzterer muß dieselbe daher gerade die Consistenz haben, um sich leicht an den Ductor anzulegen und sich eben so leicht auf die Heb- und Reibwalzen zu übertragen und zu vertreiben.

Beim Druck auf der Handpresse hat man in Bezug auf die Färbung wohl zu beachten, daß man nur wenig von der starken Farbe auf die Walze nimmt, dieselbe sehr gut vertreibt und dann **oft** über die Form geht.

Digitized by Google

Wollte man mit viel Farbe drucken, um gut zu decken, dafür aber weniger über die Form gehen, so würde man letztere sehr bald vollständig verschmieren und keinesfalls einen reinen, gut gedeckten Druck bekommen.

Wir können diese Regel, in der einzig und allein neben einer guten Zurichtung das Geheimniß des guten Druckens liegt, nicht genug zur Beachtung empfehlen und jeder Drucker wird, wenn er sie befolgt, sich und seinem Principal viel Aerger über schlechte Arbeiten ersparen

Von den jetzt existirenden Farbenfabriken können wir besonders die der Herren Jänecke & Schneemann in Hannover, E. F. Gleitsmann in Dresden, Chr. Hostmann in Celle und Schramm & Hörner in Offenbach als beachtenswerth anführen.

Die Farben der Ersteren haben sich in allen Fällen auf das Ausgezeichnetste bewährt und können daher hiermit auf das Beste empfohlen werden, während die Farben des Herrn Gleitsmann, hat dessen Fabrik auch noch nicht den Ruf und die Ausdehnung der anderen, doch nicht minder gute Fabrikate liefert.

5. Das Schließen der Form.

Wir setzen voraus, daß jeder Drucker die beim Schließen einer Form zu beobachtenden Regeln kennt, wollen daher hier nur das erwähnen, was beim Schließen einer Form mit Illustrationen noch in Betracht gezogen werden muß.

Der Drucker und Maschinenmeister mag es sich vor Allem zur Regel machen, seine Form nur auf einem ganz sauber gereinigten Fundament zu schließen.

Sind die sich an dem Fuß anhängenden Unreinlichkeiten schon der Schrift schädlich, wenn sie vor dem Druck und vor dem Klopfen in der Maschine nicht entfernt werden, so sind sie es um so mehr den Illustrationen.

Die in jeder Hinsicht nöthige Reinlichkeit des Druckers und Maschinenmeisters ist deshalb auch beim Schließen unbedingt erforderlich, er schließe nie eine Form ohne Schließplatte und Fundament ganz gründlich gereinigt zu haben.

Demnächst ist von der größten Wichtigkeit und bringt im Voraus späteren Uebelständen und Fehlern vor, daß man die Columnen schon auf der Schließplatte vollkommen justirt um dies später nicht noch in der Maschine, wo es mit viel mehr Umständen verknüpft ist, thun zu müssen.

Dieses Justiren wird, wenn man aus Bleistegen gebildete Formate zum Schließen benutzt, wenig Umstände machen.

Um sich zu überzeugen, ob alle Columnentitel und Endzeilen der Columnen in einer Linie stehen, legt man ein accurat gearbeitetes hölzernes Lineal*) sowohl an erstere als auch an letztere an und ermittelt auf diese Weise, wo etwaige Differenzen stattfinden.

Bei Oktavformen beginnt man mit dem Messen am besten an den Endzeilen der Columnen, welche an dem Hintertheil der Rahme stehen, also dem Theil, welcher in der Maschine den Walzen zugekehrt ist. Stehen hier alle Endzeilen in einer Linie, so nützt man an den Kreuzstegen entlang die Columnentitel derselben Seiten. Finden sich hier Differenzen, so muß nachgeholfen und justirt werden, sei es nun durch Einlegen von Durchschuß zwischen die Zeilen, wo er etwa vergessen, und wodurch deshalb die Differenz entstand, sei es, daß irgend ein anderer Umstand daran Schuld und man somit nach den auf der Columne etwa befindlichen Ausgangszeilen durch Einlegen eines Kartenspahnes nachhelfen muß. Lag nicht etwa ein Versehen des Setzers vor, so können und dürfen in einer gut und systematisch eingerichteten Druckerei größere Differenzen nicht vorkommen.

Nachdem nun die oberste Columnenreihe in dieser Weise geprüft, nimmt man die untere vor, und verfährt dann in gleicher Weise auch mit den Bundstegen, nützt also an den Längenseiten der Columnen herunter. Es versteht sich von selbst, daß wenn sich hier eine Differenz vorfindet, man nur an der einen oder anderen Seite der Columne an die Stege anlegen oder herausnehmen kann.

Eine Differenz sollte sich jedoch an diesen Seiten nie vorfinden, vorausgesetzt, daß man gute, accurate Stege zum Format benutzte; denn eine solche könnte hier doch höchstens noch durch unregelmäßig ausgeschlossenen Satz entstehen, ein Fehler den jeder gute Setzer vermeiden wird, möge er auch mit noch so vielen Collegen an dem Werk arbeiten.

Es giebt allerdings noch einen Gegenstand auf den der Schließende vorzüglich sein Augenmerk zu richten hat, wenn er eines guten Registers sicher sein will, und das ist die Rahme.

Liegt eine sich vorfindende Differenz nicht in den Stegen oder dem Satz, so wird man sie in den meisten Fällen an der Rahme finden und leicht abhelfen können, vorausgesetzt, daß dieselbe nicht gar zu fehlerhaft gearbeitet ist und deshalb ein Ausgleichen der Differenz unmöglich macht.

Ist die Rahme z. B. in dem einen Winkel nicht ganz richtig, was mitunter vorkommt, und beträge die Differenz auch nur einen Kartenspahn, sie wird sich immerhin bemerklich machen. Merkt man dies aber, so wird

*) Kein metallenes, denn mit einem solchen fährt man Schrift und Stöcke zu leicht, wenn man nicht ganz vorsichtig damit umgeht.

Digitized by Google

man durch Anlegen eines solchen Spahnes an die fehlerhafte Stelle späteren Ungleichheiten vorbeugen und bei jeder weiteren Benutzung der Rahme wissen, was man zu thun hat.

Man kann allerdings auch während des Zurichtens und Registermachens in der Maschine kleine Differenzen ausgleichen, indem man in die Form selbst oder an die Stellschrauben und Backen, welche sich hinten am Fundament befinden, einlegt, doch ist damit immer mehr Zeitverlust verknüpft, als wenn man dies auf der Schließplatte vornahm.

Es kommt auch wohl noch in Betracht, daß, wenn der Maschinenmeister seine Form zur rechten Zeit schließt und justirt, dies geschieht, wenn seine Maschine noch eine andere druckt, während er später nach Einheben der Form seine eigene Zeit und die des gesammten Personals der Maschine damit versäumt.

Ganz besonders sorgsam justirt müssen diejenigen Formen werden, deren Columnen mit Linien eingefaßt sind.

Hier zeigen sich die Differenzen im Register am auffälligsten und sind um so mehr zu rügen und um so weniger zulässig, da ja meist nur gute Arbeiten in dieser Weise ausgestattet werden.

Bekommt man eine solche Form zum Einheben für die Maschine, so sorge man dafür, daß alle Fehler im Satz, wenn irgend möglich, vorher noch auf der Schließplatte berichtigt werden, denn nichts ist unangenehmer und zeitraubender, als oftmaliges Aufschließen der Form in der Maschine.

Man lasse sich auch, nachdem die Revision gemacht und man selbst die Form regelrecht gelinde angetrieben, von dem Setzer die Ecken der Linien justiren, also dafür sorgen, daß dieselben nicht klaffen und sonach Lücken auf dem Papier zeigen.

In der Maschine selbst ist dies eben so umständlich wie das Revidiren selbst, denn man kann den hinten an den Walzen stehenden Columnen nicht die Sorgfalt angedeihen lassen, welche sie ja oft so gut wie die anderen benöthigen, weil man der Walzen wegen eben nicht so bequem zu ihnen gelangen kann. Man zersticht dabei zu leicht Buchstaben, verbiegt die Linien und bringt somit neue Fehler in die Form.

Man mache also alles dies vorher auf der Schließplatte ab und man wird der vielen unausbleiblichen Scherereien enthoben sein, welche das Aufschließen in der Maschine mit sich bringt. Etwas anderes ist es in der Presse. Hier liegt die Form frei und offen auf dem Fundament, man kann also jedem Theil derselben mit Leichtigkeit beikommen, daher auch diese Arbeit eher in der Presse selbst vornehmen.

Das Justiren einer Form mit Illustrationen erstreckt sich jedoch nicht blos darauf, daß alle Columnen genau in einer Linie stehen, sondern auch auf das Aufhöhebringen der Stöcke.

Man hat darauf zu achten, daß die Illustrationen die richtige Höhe haben, also weder zu sehr über das Niveau der Schrift heraus, noch auch zu tief unter denselben stehen. Deshalb ist diesem Theil der ganzen Manipulation des Schließens ganz besondere Sorgfalt zu widmen, denn ein zu hoher Stock kann nicht nur den ganzen Aufzug des Cylinders ruiniren, sondern er kann auch selbst durch den zu starken Druck verdorben werden. Viel über die Schrift heraus stehende Stöcke werden auch von den Walzen zu sehr getroffen, drucken daher zu schwarz, während die zu tief stehenden nicht gehörig von denselben getroffen werden, somit nicht den richtigen Schwärzegrad erhalten.

Es wird jedem denkenden Drucker einleuchten, daß insbesondere die feinen Linien eines Holzschnittes unbedingt leiden müssen, wenn sie einem zu kräftigen Druck ausgesetzt werden. Holz, ja selbst Schriftmasse sind eben nicht Stahl und Eisen, deshalb ist die größte Vorsicht unerläßlich, will man sich seine Aufgabe, saubere Abdrücke einer Illustration zu liefern, nicht selbst erschweren, ja unmöglich machen.

Wie man vorhin das hölzerne Lineal an die Seiten der Columnen anlegte, so thut man dies nun auch auf der Oberfläche um zu ermitteln, welche der Stöcke zu niedrig sind. Man nimmt dann einen nach den anderen heraus und unterlegt ihn mit Papier von der erforderlichen Stärke, so lange, bis er die richtige Höhe hat.

Wir setzen natürlich voraus, daß die Stöcke vorher wenigstens bis auf eine geringe Differenz auf Höhe gebracht worden sind, sei es nun, daß das Holz des Holzschnittes schon ursprünglich Schrifthöhe hatte, oder sei es, daß eine Unterlage von Holz seitens des Tischlers aufgenagelt, oder eine Lage Quadraten oder Durchschuß darunter befestigt wurde.

Gleiches gilt natürlich auch von den etwa in der Form befindlichen, aufgenagelten Cliches.

Wenngleich das Aufnageln von Bretchen unter einen nicht die richtige Höhe habenden Stock dem Unterlegen mit Quadraten vorzuziehen ist, so kann man das erstere doch nur mit Vortheil bei denjenigen Stöcken anwenden, welche mindestens eine Nonpareille zu niedrig sind.

Zu dünne Bretchen werfen sich zu leicht und erzeugen dann Unregelmäßigkeiten im Aufsatz, man thut daher besser, in diesem Falle Quadraten zu nehmen und

Digitized by Google

damit die ganze untere Seite des Stockes, einen dicht an den anderen, zu belegen. Man hüte sich aber wohl, einen falschen, stärkeren Quadraten irrthümlicher Weise mit zu benutzen, es würde dies die mangenehmsten, schwer wieder gut zu machenden Folgen nach sich ziehen.

Auch vermeide man, zweierlei Quadraten oder zweierlei Durchschuß über einander zu legen; sie verschieben sich sehr leicht und würden dann dieselbe Wirkung auf den Stock ausüben, wie ein Quadrat stärkeren Grades.

Am sichersten geht man, wenn man unten auf den Block ein Stück dünnes Papier mit Kleister befestigt, das Papier auf der unteren Seite ebenfalls mit Kleister oder feinem Gummi bestreicht und die Quadraten dann darauf legt, so daß sie also fest kleben. Man verhütet dadurch alles Verschieben, hat andererseits aber auch die Pflicht, die so benutzten Quadraten nach dem Ausdrucken wieder von dem anhängenden Kleister und Gummi zu reinigen um sie für weiteren Gebrauch benutzbar zu machen.

Sehr hüten muß man sich, so vorumreinigte Quadraten wieder zu gleichem Zwecke zu benutzen, denn die darauf sitzende Kleister- oder Gummischicht würde eine ganz ungleiche Grundlage geben.

Eine andere Weise, die Stöcke in der Form genau zu justiren und wohl die richtigere, ist, jeden Stock herauszunehmen, ihn zwischen zwei schriftshohe Metallstege zu stellen und durch ein über diese gelegtes Lineal zu ermitteln, wie viel man noch zu unterlegen hat.

Dieses Unterlegen ist jedoch sehr oft nicht für die ganze untere Fläche des Blockes nöthig, sondern mitunter nur für eine oder die andere Ecke oder die Mitte.

Es zeigt sich dies am besten, wenn man den Stock mit dem Fuß auf die Schließplatte setzt und nun auf zwei entgegengesetzte Ecken mit dem Finger tupft. Macht er eine wiegende Bewegung, so ist er unegal und man muß nun ermitteln, ob man es mit einer verzogenen Oberfläche, Bildfläche, demnach mit einem meist auch an der unteren Fläche unegalen Stock*) zu thun hat, oder mit einem solchen, dessen untere Fläche allein nicht regelrecht ist.

Man ermittelt dies am leichtesten dadurch, daß man mit dem Holzlineal über die Bildfläche hinfährt und dabei beobachtet, ob und an welchen Stellen sich Vertiefungen im Bilde zeigen.

Während man sich bei unegalen Unterlagen sehr leicht durch Abraspeln der zu hohen, oder durch Unterlegen der zu niedrigen und unegalen Stellen helfen kann, bedarf es, ist auch die Bildfläche unegal, einer umständlicheren Operation, die sich nach dem Material, woraus der zu regulirende Stock besteht, zu richten hat.

Handelt es sich um einen diesen Fehler zeigenden Holzschnitt, so muß derselbe gezogen werden.

Man macht dies auf folgende Weise. Mittelst eines in kaltes Wasser getauchten Schwammes betupft man die tiefer liegenden Stellen des nicht gewaschenen Stockes, stellt denselben dann aufrecht an einen mäßig warmen Ort und sieht etwa nach fünf Minuten nach, ob die Operation die gewünschte Wirkung ausübte. Ist dies noch nicht der Fall, was sehr häufig vorkommt, da nicht ein Holz gleich empfänglich wie das andere ist, so wiederholt man das Benetzen und nachherige Aufrechtstellen so lange, bis man seinen Zweck erreichte.

Wenn wir vorhin sagten, den nicht gewaschenen Stock, so geschah dies mit besonderer Absicht. Der gewaschene, also von den Fetttheilen der Farbe vollständig befreite Stock ist zu empfänglich zum Auffangen des aufgetupften Wassers und die Folge davon ist, daß leicht noch andere Theile, welche vollkommen in Ordnung waren mit aufquellen und so die zarten Linien sich in dicke verwandeln und einen sauberen Druck schwierig machen.

Hat man es mit einem aufgequegten Bleiche zu thun, so ist das Regnliren der Bildfläche einfacher wie beim Holzschnitt; man hebt mit einem Messer oder schwachen Meißel das Cliche ab und klebt auf die Rückseite in die Gegend, wo sich die Vertiefung eben befindet, ein Blatt Schreibpapier, daß man dem Umfange derselben angemessen groß riß, nicht schnitt.

Wollte man geschnittene Stücken nehmen, so würden dieselben nachher beim Druck an diesen Stellen einen stärkeren Aufsatz erzeugen und sich so leicht markiren, was bei schräggeriffenem Papier nicht der Fall ist, da hier die Ränder nach und nach schwächer werden.

Das nachherige Wiederbefestigen der Cliches ist mit vieler Vorsicht vorzunehmen und hat man womöglich etwas stärkere Stifte zu verwenden, damit sie die von den früheren herrührenden Löcher wieder vollständig ausfüllen.

Auch kann man, erlaubt es die Größe des Holzklotzes, das Cliche etwas verschieben, so daß man also nicht in die alten Löcher zu nageln braucht, oder man bohrt sich behutsam ganz neue Löcher um ganz sicher zu sein, daß das Cliche fest auf seiner Unterlage ruht und sich nicht von dem Cylinder oder den Walzen verschieben und losreißen läßt.

Man nehme es hiermit sehr genau, denn eine gelockerte Platte schiebt sich leicht auf andere oder auf

*) Wenngleich der Ausdruck Stock für Cliche und Illustrationen in Metall wohl nicht ganz richtig ist, so wollen wir ihn doch hier auch beibehalten, da er allgemein gebräuchlich, demnach auch am besten verständlich ist.

Digitized by Google

die Schrift, kommt unter den Cylinder und ruinirt diesen wie die ganze Form.

Doch auch die Unterlagen solcher Platten werfen sich, besonders wenn sie aus nicht vollkommen trockenem Holze gefertigt sind oder feucht gestanden haben. Man verfährt, um dies zu beseitigen, wie vorhin beschrieben wurde.

Manche Stereotypengießereien liefern ihre Platten auf Unterlagen, die der Länge und der Quere nach von unten mit einer feinen Säge eingeschnitten sind, so daß also diese Einschnitte Quadrate bilden. Es ist dies eine gar nicht zu verachtende Einrichtung, besonders bei größeren Klötzen, denn das Ziehen wird dadurch fast unmöglich gemacht oder mindestens bedeutend gemildert.

Zum Aufnageln von Cliches eignet sich am besten das Mahagony-Holz, weil es der Feuchtigkeit am sichersten widersteht und große Festigkeit besitzt; es wird deshalb in neuester Zeit fast ausschließlich zu diesem Zweck verwendet.

Von den galvanischen Platten, sowie von allen in Metall hergestellten Illustrationen gilt dasselbe, wie von den Bleicliches.

Am Schluß dieses Abschnittes angelangt, wollen wir unsere Leser noch auf einen sehr wichtigen Umstand aufmerksam machen und zwar darauf, daß die Stöcke einer Form ganz genau winkelrecht und sehr exact ausgeschlossen sein müssen, wenn man nicht fortwährend mit Spießen zu kämpfen haben und so mindestens einen Theil der Auflage unbrauchbar machen und unnöthig Zeit versäumen will.

Ist ein Stock nicht rechtwinklig und ist die Differenz nicht wenigstens vom Setzer so gut und genau wie nur irgend möglich ausgeglichen, so kann es vorkommen, daß man aller 10—20 Bogen die Spieße zu entfernen hat, welche sich in Folge dieses Fehlers zeigen. Wie viel Zeit aber durch das oftmalige Anhalten und das Niederdrücken der Spieße verloren geht, wird sich Jeder selbst sagen können und deshalb dafür sorgen, daß der betreffende Setzer die Stöcke vor dem Einfügen in den Text vom Tischler genau rechtwinklig stoßen lasse und sie dann auf das Genaueste einfüge.

Ist dies jedoch einmal versehen worden und zeigen sich öfter Spieße an einer Stelle, so thut man immer besser, man läßt den Setzer die Columne in der Maschine noch einmal untersuchen und justiren, als daß man aller Augenblicke hält um sie niederzudrücken.

Braucht der Setzer vielleicht auch eine viertel oder eine halbe Stunde dazu, so wird selbst bei einer kleinen Auflage nach und nach leicht die drei- bis vierfache Zeit erforderlich sein, wenn man den Fehler nicht von vorn herein auf diese Weise gründlich verbesserte.

Man sehe stets schon auf der Schließplatte nach, ob an der Seite des Stockes nicht etwa viel kleiner Durchschuß angeschlagen ist, denn dieser ist am allergefährlichsten. Findet man solchen, so lasse man ihn gleich vom Setzer entfernen und nur große Stücken anlegen.

Sind kleinere Quadraten und kleiner Durchschuß nicht zu vermeiden, so wird es oft von Vortheil sein und den Spießen vorbeugen, wenn man anstatt vier Cicero breite Concordanzstücken deren auf drei Cicero nimmt und sie legt, so daß sie also von den Walzen nicht so leicht heraufgezogen, oder durch die Erschütterung und die Unegalität des Stockes nicht so leicht heraufgetrieben werden können.

Die Unegalität des Stockes ist aber nicht immer Ursache, daß sich Spieße zeigen, oft liegt es einfach daran, daß der Stock nicht fest genug ausgeschlossen ist, daher federt und nach und nach den Durchschuß heraufdrückt; oft aber auch ist zu festes Anschließen schuld; der Stock spannt sich dann, während die Schrift und der Durchschuß oben und unten locker stehen und in Folge dessen von den Walzen der Durchschuß und der Ausschluß zwischen den Zeilen heraufgezogen werden. Ebenso kann es vorkommen, daß der Anschlag von Durchschuß oder Quadraten, welchen der Setzer der Länge nach an dem Stock machte, zu stark ist und spannt; dadurch kommt Alles aus der richtigen Stellung und hebt sich dann um so leichter.

Es ist durchaus unnöthig, daß der Stock auf das Genaueste von Quadraten oder Durchschuß eingerahmt sei; liegen nur oben und unten zwischen dem Text und dem Stock breite Stücken Durchschuß oder Quadraten, die das Verschieben der Schrift verhüten, so ist keineswegs nöthig, daß die Seiten so ganz genau ausgefüllt sind; es schadet durchaus nichts wenn eine Viertel- oder Halbpetit nach oben oder unten zu fehlt, weil der Anschlag ja von den Seiten Spannung bekommt, demnach immer die gehörige Festigkeit erhält, dabei aber doch etwas nachgeben kann.

Die Form muß über Mittag und Abends bei Beendigung der Arbeit sorgfältig mit Papier oder einer Glanzpappe zugedeckt, die Stöcke auch womöglich ein wenig beschwert werden, besonders wenn man sie gewaschen hat; man verhindert dadurch am besten, daß sie sich verziehen, was schon geschehen kann, wenn die Sonne darauf scheint oder wenn die Maschine zu nahe an einem Ofen steht.

Digitized by Google

In dem nachstehenden Anzug aus der Imprimerie ist von der Zurichtung unter dem Stock die Rede, während wir derselben in dem vorstehenden Capitel noch nicht erwähnten. Es geschah dies, weil diese Arbeit unzweifelhaft in das Kapitel über Zurichtung gehört, wir also dort erst derselben Beachtung schenken werden.

Auf Höhe Bringen der Stöcke.

Sobald die Form in der Presse, müssen die Stöcke auf die richtige Höhe gebracht werden. Dies ist die Zurichtung unter der Form. Man hebt den Vordergrund des Bildes mehr als den Mittelgrund, und diesen wieder mehr als den Hintergrund hervor. Zu dem Zwecke wird das Papier staffelförmig darunter geklebt; dasselbe soll nicht mit der Scheere geschnitten, sondern schräge gerissen werden, damit die Uebergänge unmerklich und der Holzstock luftrecht stehe; man bedient sich dazu geleimten und satinirten Papiers, damit sich dasselbe nicht während des Druckens setze. — Wenn der Holzstock hohl ist oder sich geworfen hat, was leicht zu erkennen, indem man eine Linie über das Bild hält, so richtet man denselben dadurch wieder her, daß man einen in kochendes Wasser getauchten Lumpen auf die Hohlung legt und denselben erkalten läßt.

Das auf die rechte Höhe Stellen der Stöcke ist von äußerster Wichtigkeit. So gut auch die Zurichtung gemacht, so glücklich man die Cylinderbekleidung ausgewählt, so vortrefflich Farbe und Walzen sein: wenn der Stock nicht die richtige Höhe hat, ist alle Arbeit vergebens. Man muß mit dieser Branche von Druck vertraut sein, um sich eine richtige Vorstellung von dem enormen Druck zu machen, welchen Holzstöcke erdorben, besonders, wenn sie große schwarze Flächen haben. Wo es nothwendig wird, stelle man die Stöcke unbedenklich höher, als den Text.

6. Der Aufzug des Cylinders und die Einlagen im Deckel der Presse.

Ehe wir nun zu der eigentlichen Zurichtung der Form in der Presse und Maschine übergehen, bleibt uns noch übrig, über den Aufzug des Druck-Cylinders an der Maschine und über den Deckel und die Einlagen desselben an der Presse zu sprechen.

Von dem dicken, ja selbst von dem dünnen Filzüberzug ist man zum Besten des Schriftmaterials und der Stöcke schon seit einigen Jahren abgegangen. Die Annahme, daß nur ein Filz die Typen vollständig scharf wiedergeben und dabei schonen könne, ist glänzend widerlegt worden durch den jetzt fast überall zur Anwendung kommenden harten Ueberzug.

In einer gut geleiteten Druckerei und unter den Händen eines tüchtigen und gewissenhaften Maschinenmeisters hält eine Schrift ohne Zweifel länger, wenn sie immer mit hartem als wenn sie mit weichem Ueberzug gedruckt wird.

Type und Stock drücken sich doch unbedingt in den elastischen, weichen Filz ein, erscheinen daher dick, runden sich an den Rändern ab und werden so leicht unscharf und unbrauchbar.

Der harte Aufzug dagegen erzeugt bei weitem keine so scharfe Schattirung, berührt die Bildfläche beim Druck nur gleichmäßig und sanft, ohne Quetschung und drückt sich durchaus nicht an den Rändern der Schrift, sowie der zarten Schattirungen des Stockes herunter.

Wenngleich sehr verschiedene Stoffe zu Cylinderaufzügen benutzt werden, so soll es doch besonders unsere Aufgabe sein, hier solche zu empfehlen, die sich durch Solidität und Billigkeit auszeichnen.

Wir halten die kostspieligen Seiden- und Atlastücher, wie sie in manchen Druckereien zum Schaden der Kasse des Principals von unpraktischen Maschinenmeistern, die sich einbilden, nur mit den feinsten und theuersten Stoffen Gutes liefern zu können, verlangt und verwendet werden, für vollkommen unnütz.

Ein feines Shirting- oder Englischledertuch erfüllt denselben Zweck, hält länger, läßt sich besser reinigen und ist bedeutend billiger. In neuester Zeit ist aber ein Stoff zu uns von England herübergekommen, den wir wohl mit Recht als den branchbarsten von allen bezeichnen können. Es ist dies ein ganz feiner mit einem dünnen Gummiüberzuge versehener Leinenstoff, der durch diesen elastischen Ueberzug ein schnelles und sauberes Zurichten ermöglicht, dabei aber die Schrift sehr schont.

Wir können diesen Stoff, den man bis jetzt am besten von der Buchdruckerutensilien-Handlung von G. Rahn in Berlin bezieht, unseren Lesern als ganz besonders praktisch empfehlen, da er alle die Eigenschaften eines feinen und gleichmäßigen Tuches besitzt, dabei aber weit länger hält und branchbarer bleibt, wie dieses.

Shirting, Englischleder, feine Tuch- und Seidenüberzüge werden leicht durch den zum Aufziehen der Bogen benutzten Kleister an einzelnen Stellen hart und unbrauchbar, müssen also gewaschen werden. Dies ist jedoch bei dem Gummituch nicht nöthig; man erweicht solche Stellen mittelst eines in Wasser getauchten Schwammes und entfernt sie auf diese Weise leicht, ohne den sonstigen Unterlagen zu schaden, was bei anderen Tüchern, die die Nässe auffangen, manchmal unvermeidlich ist.

Man wird ein solches Gummituch, für eine Maschine von mittelgroßem Format circa 2½—3 Thlr. kostend, 2—3 Jahre benutzen können, besonders wenn man zum Aufziehen auf dasselbe immer nur ein dem Umfange der Druckfläche des Cylinders entsprechendes Papier nimmt, so daß dasselbe also einmal wie das anderemal an denselben Stellen aufgeklebt wird, die ganze übrige Fläche aber rein und unversehrt bleibt.

Digitized by Google

Der gute und praktischste Aufzug des Cylinders besteht aus 2—3 Bogen Carton oder 4—5 Bogen starkem, sogenannten Rollenpapier (Papier ohne Ende), das man von den meisten Papierhandlungen in jeder Breite nach der Elle kaufen und dann dem Umfange des Cylinders angemessen schneiden kann. Gut ist es, dieses meist nicht sehr glatte Papier, nachdem man es zerschnitten, durch die Satinirmaschine gehen zu lassen oder, ist eine solche nicht vorhanden, dasselbe in der Glättpresse zwischen Glanzpappen zu glätten.

Diese Manipulation empfiehlt sich auch von Zeit zu Zeit nach dem Gebrauch; die Schattirung, welche die verschiedenen Formate, besonders aber große, kräftige Stöcke in diesen Bogen hinterlassen, muß entfernt werden, wenn sie bei Zurichtung feiner Arbeiten nicht zu Hemmnissen werden soll.

Nachdem diese Bogen in dem erforderlichen Format geschnitten, wird einer derselben mit Leimkleister auf der ganzen Fläche bestrichen und auf dem Cylinder geklebt, die anderen aber dann in gleicher Weise und mit dem gleichen Klebstoff oder auch mit Gummi auf diesem ersten Bogen befestigt.

Man achte beim Bestreichen der Bogen wohl darauf, daß keine Unreinlichkeiten, als Sandkorner, unaufgelöste Theile des Gummis oder Kleisters oder Sonstiges sich auf denselben festsetze und dann Erhöhungen (Knoten) bilde, die diejenigen Stellen der Form, auf welche sie treffen, unbedingt ladiren.

Ueber diese Bogen wird dann mittelst der hinteren und vorderen Stange am Cylinder, das Tuch gezogen und auf dieses wiederum ein bis hinten reichender Bogen, auf dem die Zurichtung aufgeklebt wird.

Viele Maschinenmeister überziehen jedoch den Cylinder auf andere Weise und diese ist allen den Druckereien, welche nur kleine Auflagen von illustrirten Formen drucken, mehr zu empfehlen, da sie weniger umständlich ist, wie die soeben beschriebene.

Anstatt daß man, wie vorhin angegeben, die Bogen festklebt, werden sie hier einfach unter die vordere Stange geklemmt, bleiben dagegen hinten lose und werden nur mittelst des darüber gezogenen Tuches gehalten und gespannt.

Auch hier kommt nachher ein Bogen auf das Tuch, bestimmt, die Ausschnitte für die Zurichtung aufzunehmen.

Das letztere gilt jedoch nur für kleinere Auflagen, denn die Zurichtung bekommt, ist sie nur auf dem Bogen und über dem Tuch befestigt, nicht die Haltbarkeit, deren sie bedarf, um dem immerhin etwas schiebenden Druck des Cylinders bei einer großen Auflage zu widerstehen. Die Folge würde sein, daß die Zurichtung sich nach und nach von dem Platze verschiebt, welchen sie einnehmen soll und man wird dann sehr bald bemerken, daß die auf das Unterlegen und Herausschneiden der verschiedenen Partien des Stockes verwandte Mühe und Arbeit eine vergebliche gewesen ist; die zarten Partien des Stockes werden zu stark kommen, weil die für die kräftigen bestimmten Unterlagen jetzt durch das Verschieben der Zurichtung auf sie Druck ausüben und so auch wiederum umgekehrt.

Bei großen Auflagen müssen deshalb, um der Zurichtung den gehörigen Halt zu geben, die für dieselbe bestimmten Ausschnitte unter dem Drucktuch befestigt werden. Ein Näheres darüber in dem folgenden, die eigentliche Zurichtung behandelnden Kapitel.

Von einigen Illustrationsdruckereien, deren Arbeiten genügende Beweise dafür sind, wird als besonders praktisch für große Auflagen das Aufziehen eines feinen glatten Tuches, wie man solches zu Röcken verwendet, empfohlen. Es muß dies jedoch von dem feinsten Stoff und so dünn wie möglich sein, sogenanntes Halb- oder Damentuch ist nicht praktisch, da es nie ein so festes Gewebe bekommt, wie das eigentliche feine Tuch.

Für kleine Auflagen, sowie überhaupt für gewöhnliche Arbeiten wenden dagegen viele Druckereien derartiges leichteres Tuch mit Vortheil an, unserer Erfahrung nach ist jedoch dem vorhin erwähnten Gummituch unbedingt der Vorzug zu geben. Eine andere Art Aufzug ist der aus bloßem Papier bestehende. Die Carton-Bogen werden unter die vordere, den Greifern zunächst befindliche Stange geklemmt und hinten in den Schlitz des Cylinders fest und glatt hineingedrückt. Der oberste Bogen muß etwas größer geschnitten werden, damit man ihn mittelst Leimkleister, den man hinten am Rande aufstreicht, in die Höhlung des Cylinders hinein und somit über die unteren Bogen hinweg kleben und dem Ganzen so genügenden Halt geben kann.

Der obere Bogen ersetzt hier also das Tuch.

Die Zurichtung wird auch hier auf einen darüber gezogenen dünnen Bogen gemacht, den man stets so groß wählt, wie der Umfang der Druckfläche des Cylinders ist, damit durch das vielmalige Aufziehen neuer Bogen der oberste Cartonbogen nicht verdorben werde.

Man muß natürlich trotzdem dafür sorgen, daß auch hinten beim Abreißen des Zurichtebogens nicht zu viele Reste desselben übrig bleiben, die nun wieder von dem neuen Bogen überdeckt werden. Es bilden sich dann Unebenheiten, die Schmutz verursachen und deshalb oft eine Verbesserung der Zurichtung nöthig machen. Ein Gleiches

Digitized by Google

gilt natürlich auch von dem Aufkleben der Bogen auf das Tuch, wenn ein solches zum Aufzuge benutzt wurde.

Ebensowenig ist es zulässig, wenn man bei dem zuletzt erwähnten, sowie bei dem vorhin erwähnten losen Aufzuge von Papier und Tuch (Gummituch, Shirting, engl. Leder) die Bogen sämmtlich hinten am Rande aufeinanderklebt. Sie können sich in diesem Falle nicht nach Bedürfniß dehnen, stauchen sich vielmehr und es entsteht ebenfalls Schmitz.

Man spare mit dem Material zum Aufziehen des Cylinders nicht, denn man schadet sich nur selbst; ein mangelhafter, lange gebrauchter Aufzug bedingt eine längere Zurichtung, wenn man gut drucken will, Zeit aber ist Geld und ist weit kostbarer wie die wenigen Bogen, die man zur Erneuerung des Aufzuges gebraucht.

Es ist wohl darauf zu achten, daß keiner der aufzuziehenden Bogen Falten, Knoten, Brüche ꝛc. habe, denn alle diese Unregelmäßigkeiten wirken auf die Form ein und erschweren eine gute Zurichtung und nachherigen guten Druck.

Auch muß man die Bogen beim Aufziehen recht glatt über den Cylinder nach hinten zu streichen, damit sie sich fest um die Rundung desselben legen.

Als Bezug für den Deckel der Presse eignet sich am besten ein glatter Seiden-, feiner engl. Leder-, Shirting- oder Gummistoff, wie solcher für die Maschine angewendet wird. Daß dieser Aufzug fest gespannt werden, also keine Falten bilden noch auch zu sehr nachgeben darf, wird jeder Drucker wissen.

Der Tympan, also der obere kleinere in den unteren hineinpassende Rahmen wird meist mit feinem Shirting oder mit feiner Leinwand überzogen. Seide zu diesem Zweck zu verwenden ist unnöthig, da ja dieser Stoff nicht mit den Typen und Stöcken in Berührung kommt.

Auf die obere Seite des Tympans wird ein glatter starker Bogen Papier aufgezogen und zwischen Tympan und Deckel eine Einlage von Glanzpappe, oder will man weicher drucken von mehreren Bogen Papier oder von Seide gelegt.

Die harte Deckeleinlage mit der Glanzpappe halten wir auch hier für die Beste; sie nutzt, vorausgesetzt, daß der Drucker nicht nachlässig bei seiner Arbeit und besonders beim ersten Abzuge verfährt, die Schrift am allerwenigsten ab, giebt vielmehr einen weit reineren Druck wie bei weichen Einlagen und erfordert nur einen sehr mäßigen Druck.

Wir wollen bei dieser Gelegenheit nicht unterlassen, dem Drucker die größte Schonung des Deckels und der Einlagen beim Zurichten zu empfehlen. Viele Drucker haben die schlechte Angewohnheit, wenn sie den auf dem Deckel aufgezogenen Bogen abreißen, die sitzenbleibenden Theile desselben ohne weiteres mit einem Messer abzukratzen. Geschieht dies mit einem stumpfen Messer und erweicht man diese, durch den Kleister verhärteten Theile vorher mit Wasser, so hat es keine Gefahr; beobachtet man diese Vorsicht aber nicht, so fährt das Messer nur zu leicht in den theuren Ueberzug und die Schlitze verhindern eine saubere Zurichtung, werden mit jedem Tage größer und machen eine Erneuerung desselben nöthig. Ebenso leicht wird der Deckel ruinirt, wenn der Drucker in den auf denselben gelegten Bogen ausschneidet. Es ist dies an und für sich schon unzulässig; geschieht es aber noch in unvorsichtiger Weise, so ist es erst recht verwerflich. —

Einlage für die Handpresse.

Der große und kleine Deckel sind von Seide. Seiner Elasticität wegen giebt man dem Satin den Vorzug.

Ein Satin genügt im Tympan, wenn die Lettern neu sind; sind dieselben ungleich oder schon mehr gebraucht, so fügt man einen leichten Merino bei, damit die Einlage sich beim Zuge herabpresse und die niedern Lettern erreiche.

Die Zurichtung wird auf die innere Seite des Tympans aufgekleistert.

Auszug für die Maschine im allgemeinen.

Man bediene sich früher eines dicken Tuches, und der Auszug erreichte manchmal die Dicke einer Nonpareille. —

Dicke Stoffe verursachen leicht bedeutende Uebelstände. Sie geben Anlaß, daß bei der fortgesetzten Cylinderumdrehung die hervorstehenden Theile der Ausschnitte zuletzt nicht mehr halten d. h. nicht genau den Druck da ausüben, wo sie ihn ausüben sollten! Man ist während des Druckens genöthigt, die Formen aufzuschließen, um mittelst Durchschuß die Gravüren wieder in richtige Verbindung mit der Zurichtung zu bringen. — — Um derartige Uebelstände zu beseitigen sind Arbeiter von ganz besonderer Geschicklichkeit nöthig, die sich bereits längere Zeit mit ähnlichen Arbeiten befaßt haben.

Man war deshalb genöthigt auf die dicken Wolltücher zu verzichten. Die Erfahrung hat gelehrt, daß es genügt, den Cylinder mit einem dünnen Gewebe zu überziehen, um einen reinen Text, eine hübsche und kräftige Zeichnung zu erhalten. Bei zarter und wohlabgemessener Pression schadet die neue Cylinderbekleidung weder den Lettern noch den Gravüren.

Cylinderbekleidung für Accidenzmaschinen.

Man darf nie mit offener Zurichtung drucken, wie dies so häufig geschieht; denn in letzterm Falle genügt ein ein- oder zweimaliges Durchlaufen der Form ohne Bogen, um die ganze Zurichtung zu ruiniren (??). Ueberdies leiden, wenn die Wirkung der höherstehenden Theile der Zurichtung nicht durch den Calicot gemildert wird, Lettern und Gravüren leicht Schaden.

Bekleidung des Cylinders für Werke.

Statt des Tuches als Grundlage bezieht man den Cylinder blos mit einer Leinwand. Darauf werden ein, zwei, selbst drei gut ausgespannte Bogen gekleistert; auf diese Bogen wird die Zurichtung gemacht; die man nachher mit einem starken Merino oder einem leichten Tuche bedeckt. (Fortsetzung folgt.)

Digitized by Google

Die Buchdruckerkunst im Mittelalter.*)

Nach einer Vorlesung in der New-Yorker typographischen Gesellschaft.

Von **Theodor L. de Vinne.**

Es gehörte zu meinen Arbeiten, Correcturen zu einem Gelehrten zu tragen, der die Revision eines von ihm geschriebenen Buches besorgte, welches in der Officin gedruckt wurde, in der ich meine Lehrzeit bestehen sollte. Er war ein wohlwollender alter Herr und behandelte mich mit großer und ungewöhnlicher Zuvorkommenheit. Wir kamen oft in sehr merkwürdige Gespräche über die Buchdruckerkunst, von welcher er, wie ich bald bemerkte, nur sehr unbestimmte Begriffe hatte. Ueber die Geschichte der Kunst war er sehr gut unterrichtet und eine unbegrenzte Bewunderung hegte er für die Drucker der Vorzeit. Dagegen hatte er eine sehr geringe Meinung von den Leistungen der Buchdruckerkunst der Jetztzeit. Er war der Ansicht, daß die Kunst Rückschritte gemacht hätte — daß die Klasse der geschulten Correctoren und kunstverständigen Drucker ebenso erloschen sei, wie die der Kreuzfahrer und Alchemisten; daß alle unsere Verbesserungen im Maschinenwesen nur auf Unkosten der Correctheit des Textes oder der Schönheit des Druckes erreicht worden seien. Er wurde niemals müde, alte Bücher zu loben. Einst legte er mir einen Band eines alten lateinischen Classikers vor, indem er triumphirend sagte: „Mein Sohn, wenn Du einmal ein Buch so gut herstellen kannst, als dieses, so kannst Du Dir etwas darauf einbilden." Das Buch war allerdings gut gedruckt — weit besser, als es in der kleinen Druckerei, in der ich arbeitete, hätte geschehen können. Der Druck war schwarz und gleichmäßig; das Papier, obgleich rauh und geld, war hart und fest; es hielt ausgezeichnet Register; der Pergamentband war, obgleich nicht neu, doch untadelhaft und die Typen waren klar, schwungvoll und deutlich. Und doch war ich gerade mit den letzten nicht zufrieden. Da war kaum eine richtige Curve in einem Buchstaben des Alphabets, die Winkel hatten verschiedene Neigungen und die einzelnen Buchstaben hatten ein rohes, unfertiges Aussehen, welches mir sehr mißfiel.

Das Arrangement der Titelblätter und der Vorrede war noch ungleich schlechter. Die großen seltsamen Buchstaben in den Hauptzeilen waren mit Gevierten gesperrt und machten den Eindruck auf den Rücken liegender Schildkröten, welche ihre Füße in den leeren Raum hinein streckten, während die sehr gedrängt und grotesk geschnittene Cursiv einen so bedenklichen Winkel bildete, daß sie die Vermuthung erweckte, die Typen (oder der Setzer derselben) hätten einen kleinen Rausch gehabt. Ich glaubte, daß es ein schlechter Titel sei und sagte ihm dies auch. Er antwortete, daß ich noch zu jung sei, um seine Schönheiten zu würdigen, oder daß ich sie erkennen würde, wenn ich erst älter wäre — sowie, daß ich nur hoffen könnte ein guter Drucker zu werden durch ein sorgfältiges Studium alter Bücher.

Von diesem Tage an bin ich aufmerksam auf alte Bücher gewesen und habe keine Gelegenheit versäumt, die Vorräthe eines Antiquars oder einer alten Bibliothek zu durchstöbern, sowie viele Gespräche mit Bücherleuten gepflogen und ich habe gefunden, daß fast jede Bewunderung alter Bücher nicht meinem alten Freunde allein eigenthümlich war. Es ist mir oft gesagt worden (und ich glaube, daß es keinem der hier anwesenden Correctoren oder Principale anders gegangen ist), daß jetzt im Allgemeinen viel schlechter gedruckt wird, als es in der Kindheit der Kunst zu geschehen pflegte. Ich habe zuweilen den mir befreundeten Bücherleuten eine gute Probe moderner Druckkunst vorgelegt und sie aufmerksam gemacht auf die Schönheit des Papieres, die Klarheit, Schärfe und Feinheit der Typen, die tiefe Schwärze der Farbe, die Genauigkeit des Registers. Mit alledem habe ich jedoch nur feindliche Urtheile hervorgerufen und ungefähr folgende Antwort erhalten: „Es ist ein sehr schönes Stück Arbeit für die jetzige Zeit, aber es hält keinen Vergleich aus mit den Drucken von Verard, oder Schoeffer, oder Froben; die Farbe ist nicht so schwarz oder glänzend und die Typen sind nicht so klassisch und künstlerisch geschnitten. Die Typen euerer neuen Bücher haben alle eine gelecte Neuheit und Politur, aber sie gleichen den alten Typen nur wie ein funkelnagelneuer in einem Kleiderladen gekaufter Rock der Robe eines venetianischen Senators."

Was soll man darauf erwidern?

Ich hörte diese Beschuldigung moderner Unfähigkeit so oft von Leuten von Bildung und fand sie so oft in bibliographischen Werken, daß ich manchmal fürchtete, sie sei nur zu wahr; indeß hatte ich das Glück, einmal bei einer Gelegenheit meine Meinung zu behaupten. Man zeigte mir ein altes Buch aus dem 17. Jahrhundert als eine höchst bewundernswerthe Probe von Holzschnittkunst. Denken Sie sich die Bestürzung meines Freundes, als ich ihm bewies, daß die betreffenden Bilder Abdrücke von

*) Obwohl der vorstehende Artikel mancherlei Unrichtigkeiten enthält und nicht frei von Uebertreibungen ist, so haben wir doch geglaubt, unseren Lesern denselben bringen zu können, da er nicht allein angetreten genug geschrieben, sondern — wenn auch vom amerikanischen Standpunkte aus — einen Gegenstand behandelt, der gewiß allseitiges Interesse erregt und beschäftigt, daß auch in manchen Kreisen Amerikas wie bei uns die Ansicht herrscht, die Drucke unserer Vorfahren seien besser, wie die der Jetztzeit.

Waren die Leistungen unserer Väter auch im Verhältniß zu den ihnen zur Verfügung stehenden Mitteln gewiß von hohem Werth, so glauben wir doch dem Verfasser des Artikels bestimmen zu können, wenn er sagt, daß die Buchdruckerkunst früher noch nie auf einer so hohen Stufe gestanden, als in der Gegenwart. Die Red.

Digitized by Google

Kupferplatten seien! Dieser Mangel an Scharfblick bei meinem Kritiker erschütterte einigermaßen mein Vertrauen in die Urtheilskraft typographischer Kunstfreunde, und spätere Unterhaltungen mit denselben haben diese Zweifel nur noch vermehrt. Ich finde, daß sehr wenig von den Vielen, die über Buchdruckerkunst geschrieben haben, selbst Drucker waren und daß nicht Einer von Hundert von Denen, welche bestimmt und absprechend über das äußere Ansehen von Büchern reden und schreiben, die nöthigen Kenntnisse haben, um als competente Richter gelten zu können. Denn es giebt gewisse nützliche und nothwendige Wissenswürdigkeiten zur Beurtheilung von Büchern, welche nicht außerhalb einer Druckerei gelernt werden können. Es giebt keine Chaussee, welche zum Verständniß der Geheimnisse der Typographie führt, und die Kenntniß der Mechanik des Druckens kann nur vor dem Kasten oder hinter der Presse erlangt werden.

In dem Glauben, daß die Ansichten typographischer Kunstfreunde sehr irrig sind, will ich einige Sachen in Bezug auf die alte Druckkunst anführen, welche nach meinem Dafürhalten nicht genug von denen berücksichtigt wurden, welche über diesen Gegenstand geschrieben haben; lassen Sie mich noch voranschicken, daß ich nur eine oberflächliche Bekanntschaft mit alten Büchern beanspruche — nämlich nur was Typen und Farbe, Papier und Druck betrifft. Ueber diese Punkte wird man mir aber ein Urtheil zutrauen.

Meine erste Entdeckung einer Eigenthümlichkeit der alten Drucker war, daß sie den sogenannten **Speck** haßten. Da ich damals nach dem Stück arbeitete, nahm mich dies nicht für sie und ihre Werke ein. Wir haben allerdings heutzutage manche Verleger, welche möglichst ökonomischen Satz lieben, aber ich bin überzeugt, daß wir niemals wieder solchen Satz sehen werden, wie ich ihn in alten Büchern gefunden habe. Denn einige der alten Drucker schweißten nicht allein ganze Paragraphe in compresse zweispaltige Quartseiten von furchtbarer Schwärze zusammen, sondern setzten sogar Kapitelüberschriften nur als Marginalien. Sie fingen nicht allein ein Kapitel nach dem Schlusse des andern an, sondern sie schienen sogar der armseligen kleinen Bogenlinie zu grollen, welches dieselbe begrenzte. Die ältesten Bücher hatten weder Titelblätter, noch Columnentitel und Seitenzahlen. Das Bild der Typen war so schwarz geschnitten als nur immer möglich und diese wurden dann auf den schmalsten Kegel gegossen. Der weiße Rand der Seiten war gewöhnlich so breit, als man wünschen konnte; aber innerhalb der Seite selbst war es schwarz mit kleinen weißen Flecken, welche wie Sterne in einer wolkigen Nacht erschimmerten.

In der National-Bibliothek in Paris sind einige lose Blätter aus einer lateinisch-holländischen Grammatik aufbewahrt, von welcher competente Beurtheiler glauben, daß sie mit beweglichen Typen durch einen Drucker vor Guttenberg, oder durch einen Zeitgenossen des letzteren gedruckt wurde. Ich habe ein Facsimile dieser Blätter in Bernard's "History of printing" gesehen, welches mich wahrhaft erschreckt hat. Ein Blatt davon enthielt die Conjugation eines Verbum in verschiedenen Zeitformen; aber Singular und Plural sind nicht in zwei verschiedenen Spalten aufgeführt; die Personen sind nicht in regelmäßigen Reihen geordnet und die Namen der Personen, Zahlen, Zeiten und Modus sind nicht durch verschiedene Größe, Form und Art der Typen ausgezeichnet um von den trägsten Schülern schnell aufgefunden und leicht behalten zu werden. Im Gegentheil folgen sich Modus, Zeit, Zahl und Person in einer Folge, ohne Unterbrechung und ohne Wechsel der Größe oder Gattung der Typen, wozu noch kommt, daß jedes fünfte Wort durch Abkürzungen verstümmelt ist. Der junge Holländer, welcher im 15. oder 16. Jahrhundert lateinisch lernte, muß zwei mal mehr Mühe gehabt haben, als ein Schüler jetziger Zeit dazu braucht — und zwar nur aus Mangel eines zweckmäßigen und systematischen Arrangements der Typen seiner Grammatik.

Den früheren Druckern fehlten nicht allein die Quadraten, sondern eine hinreichende Auswahl von Spatien. Gutteuberg's Bibel ist von Bibliographen hoch gepriesen worden. Was Schwärze der Farbe und Klarheit des Druckes betrifft, ist dieses Lob gewiß verdient; aber was würde ein jetziger Verleger von einem in Prosa geschriebenen Buche sagen, bei welchem die Zeilen nicht gleichmäßig bis ans Ende der Seite gehen? Guttenberg spationirte seine Zeilen nicht. Wenn ein Bindestrich am Ende eines abgetheilten Wortes in die Zeile ging, so war es gut, wenn derselbe aber zu breit war, so ließ er am Ende der Zeile Platz und oft theilte er Worte wegen eines einzigen Buchstabens ab. Solche Trennungen waren in den Manuscripten jener Zeit gebräuchlich und er folgte also natürlich im Anfange diesem Gebrauche.

Der Mangel an Quadraten in den ältesten Druckereien zeigt sich noch deutlicher in dem Satz einer der vielen Ausgaben des Speculum salutis, des unzweifelhaft ersten mit beweglichen Typen gedruckten Buches. Dasselbe ist in lateinischen Versen geschrieben und der Gebrauch erforderte schon damals wie jetzt, daß jede Verszeile auch eine besondere Textzeile bildete. Dem Setzer scheint es nun sehr an Quadraten gefehlt zu haben;

Digitized by Google

mit charakteristischer deutscher Geduld und amerikanischer Erfindungsgabe half er sich nun dadurch, daß er seine Zeilen mit umgedrehten Typen ausfüllte. Wenn er seine Form zurichtete, so schnitt er den Rahmen so aus, daß nur der abzudruckende Satz von derselben unbedeckt blieb. Er wußte seine Schliche sehr gut zu verbergen, jedoch nicht in dem Maße, daß sie nicht entdeckt werden konnten; denn das Buch wurde auf weichem und schwammigem Papier gedruckt, und obwohl der Rahmen das weiße Papier davor schützte, daß die an Stelle der Quadraten eingesetzten umgedrehten Buchstaben ihre Farbe nicht abgaben, konnte er sie doch nicht vor der Kraft des Druckes der Presse schützen, sodaß sie sich wenigstens ihrer Form nach dem weißen Papiere einprägen mußten. Und so stehen sie heute noch da, als ein Beweis der Unvollkommenheit des damaligen Materials, zugleich aber des Scharfsinnes des ersten Setzers und ersten Druckers.

Diese Unbeliebtheit des Specks war übrigens keineswegs nur den Druckern des 15. Jahrhunderts eigenthümlich. Man kann sie in allen alten Büchern bis ins erste Viertel unseres Jahrhunderts (?) verfolgen. Ich habe kein Buch mit doppelt durchschossenem Satze und mit großen Kapitel-Ueberschriften und einem offenen, einladenden und systematischen Arrangement seiner Unterabtheilungen gesehen, welches vor dem 18. Jahrhundert erschienen wäre und ich glaube, daß kein solches existirt. Ich berufe mich namentlich auf Peter Schöffer, welcher den Durchschuß erfunden, und obgleich er selbst denselben nur zaghaft und sparsam verwendete, so war seine Erfindung doch unschätzbar, um die Bücher damaliger Zeit den Lesern anziehender zu machen als früher. Die zweckmäßige Anwendung von Durchschuß und Quadraten mag als Kleinigkeit erscheinen, ist es jedoch in Wirklichkeit nicht. Derjenige, der die Typen so zu gruppiren weiß, daß er die Idee des Autors dadurch klarer machen kann, als sie es bei anderem Satze sein würde, erzeigt ihm keinen kleinen Dienst. Es ist dies ebenso sehr die Pflicht des Setzers als diejenige, die einzelnen Typen in Worte zusammenzufügen; aber dies war ein Theil der Kunst, welche in ihrer Kindheit nicht ausgeübt wurde und von dem sie sich nicht einmal etwas träumen ließ.

Eine andere Eigenthümlichkeit der alten Drucker war es, daß sie fast nur umfangreiche Bücher druckten. Werke in Folio und Quart waren vorherrschend. Format und Größe derselben sind bezeichnend. Sie konnten blos von denen gekauft werden, welche große Tische und große Geldbeutel hatten. Johnson hat gesagt, daß die nützlichsten Bücher diejenigen sind, welche bequem in der Hand gehalten werden können — also solche in Duodez und kleinen Formaten. Aber diese Formate waren fast unbekannt, bis sie im 17. Jahrhundert durch die Elzevirs populär gemacht wurden, wie wir den Holländer überhaupt für die Entwickelung und Nutzbarmachung der Buchdruckerkunst als eine civilisirende Macht zu Dank verpflichtet sind.

Das Wiedererwachen der Künste und Wissenschaften, welches gleichzeitig mit der vermuthlichen Erfindung der Buchdruckerkunst stattfand, war in Wirklichkeit in vieler Beziehung ein Wiedererwachen des Luxus. Bücher wurden demnach mehr nach ihrer Größe und Ausschmückung, als wegen ihres innern Gehaltes geschätzt. Solche, die als Beispiel von gutem Druck so hoch gepriesen werden, waren meistens Schandbücher, die mehr zur Parade, als zum Gebrauche dienten. Es ist vollkommen unstatthaft eins dieser Werke aus dem 15. oder 16. Jahrhundert als eine Probe der durchschnittlichen Kunstfertigkeit dieses Zeitalters hinzustellen, denn sie waren damals ebenso selten, als sie es jetzt sind. Es gab in diesen angeblich glorreichen Tagen so gut wie jetzt elende Drucker und elende Bücher. Henri Stephanus in Paris war oft wüthend über die Unwissenheit und Unfähigkeit seiner Setzer. Der Schweizer Froben beklagte sich in ähnlicher Weise. Die Collegialität der Buchdrucker im 15., 16. und 17. Jahrhundert war derjenigen der bürgerlichen Gesellschaft, in der sie lebten, nicht unähnlich; wenige und zwar sehr wenige Patricier, welche über alle Anderen hervorragten, während die große Menge zu niedrig war, um Beachtung zu verdienen. Wir haben jetzt keine „Könige der Buchdruckerkunst," aber wir haben dagegen auch keine Sklaven. Unser ganzes Druckwesen ist von größerer Gleichförmigkeit, als je vorher. Wenn es möglich wäre, alle Bücher aufzustellen, welche im 15. und 16. Jahrhundert gedruckt wurden und sie mit den in diesem Jahrhundert gedruckten Büchern zu vergleichen, so würde Jedermann die Vorzüglichkeit der letzteren in Bezug auf mechanische Herstellung zugestehen müssen. Den wahrhaft gebildetem Geschmack kann der Flimmer des Goldes und der Reichthum der Farben, welche wir in alten Drucken finden, nicht entschädigen für das leichte, systematische und künstlerische Arrangement des Textes, welches man in allen neuen Büchern so häufig findet, daß es gar nicht mehr als ein besonderes Verdienst bemerkt oder anerkannt wird. Der beste Beweis des Werthes alter und neuer Bücher ist der Gebrauch, den sie gefunden haben oder finden. Von den Hunderten, welche die Schönheit der alten Bücher bewundern, wird

Digitized by Google

nicht Einer in denselben lesen oder selbst studiren wollen, wenn neuere Ausgaben derselben vorhanden sind.

Die Holländer scheinen zuerst daran gedacht zu haben, die Buchdruckerkunst auch den Bedürfnissen des gemeinen Volkes dienstbar zu machen. Noch ehe Guttenberg's Versuche in Straßburg geglückt waren, wurden in Holland kleine Schulbücher zum Preise von zehn Sous und höher verkauft, welche von Typen und Holzstöcken zusammen abgedruckt waren. Man darf nicht vergessen, daß das Geld im 15. Jahrhundert einen höheren Werth hatte, als jetzt. Wenn man dies bedenkt, muß man den Preis von ungefähr 280 Thlr. heutigen Geldes, den Fauſt für ein Exemplar seiner lateinischen Bibel verlangte, enorm hoch finden. Die Zahl derjenigen, die damals einen solchen Preis bezahlen konnten, war viel kleiner, als jetzt, und Fauſt mußte deshalb seine Preise ermäßigen und fünf Jahre nach dem Erscheinen der lateinischen Bibel brachten Fauſt und Schoeffer eine deutsche Bibel, welche für ungefähr 45 Thlr. heutigen Geldes verkauft wurde. Dieser Preis war immer noch hoch, aber die Herstellungskosten des Werkes waren ebenfalls groß, da es nicht wahrscheinlich ist, daß in der ersten Zeit mehr als zweihundert Exemplare eines Buches auf einmal gedruckt wurden, denn diese Zahl wurde noch hundert Jahre später für eine große Auflage gehalten, selbst wenn es sich um kleinere Bücher handelte. In seinem Rechtshandel mit Guttenberg bezeugt Fauſt, daß er ersterem mehr als zweitausend Florins (ungefähr 14,000 Thlr.) vorgeschossen habe, ehe das Werk vollendet werden konnte. Bei dieser Gelegenheit sei bemerkt, daß Fauſt, welcher als einer der Erfinder der Buchdruckerkunst gilt, ein bloßer Wucherer und Speculant gewesen zu sein scheint und noch dazu einer von der schlechtesten Sorte.

Als die Preise der Bücher billiger wurden, verschwanden zwar das Gold und die Farben aus denselben, jedoch wurden sie deshalb nicht nutzbarer. Die Mode wechselte, aber die Klasse der Käufer blieb dieselbe. Wenn man die Titel der im 15. und 16. Jahrhundert gedruckten Bücher durchgeht, findet man fast nur griechische und lateinische Classiker, oder kirchliche und religiöse Bücher und unter den wenigen Originalwerken ist keins, welches jetzt noch Jemand lesen möchte. Da die Zahl der Leser nur gering war, so war auch der Markt bald überfüllt. Die ersten italienischen Drucker beklagten sich bei dem Papste, daß die Bücher weniger kosteten, als der Einband und daß Bücher kaum für den fünften Theil dessen wieder verkauft werden konnten, was sie ursprünglich gekostet hatten. In Paris fürchtete man, daß die Buchdrucker zu reich werden möchten. Die Universität nahm dieselben daher in Pflicht und ernannte eine Schätzungs-Commission, welche den Preis jedes Buches bei seinem Erscheinen fest setzte und darauf sehen mußte, daß derselbe eingehalten wurde. Man hatte also damals keine größere Meinung von den Buchdruckern, als man sie jetzt von den Fiacrekutschern hat.

Die Beurtheilung der Leistungen der ältesten Buchdrucker hängt großentheils von der Kenntniß ihrer Materialien ab; leider wissen wir aber so gut wie nichts von dem innern Leben in den alten Druckereien. Es würde sehr interessant sein, wenn wir wüßten, wie die Setzer gearbeitet, welchen Lohn sie erhalten und wie sie alle ihre verschiedenen Arbeiten verrichtet; aber in allen alten Geschichten der Buchdruckerkunst, die ich zu diesem Behufe durchstöbert habe, konnte ich nichts nur einigermaßen Bedeutendes über diese Dinge finden. Jedenfalls wollte man absichtlich nicht die Geheimnisse offenbaren, welche die Kunst umgaben. Als Moxon im Jahre 1677 seine Mechanics of printing veröffentlichen wollte, beschworen ihn die Buchdrucker, ihr Gewerbe nicht dadurch verächtlich zu machen, daß er aller Welt mittheilte, wie es betrieben würde. Dieselbe Bitte verhinderte hundert Jahre später die Veröffentlichung des werthvollsten Theiles von Palmer's History of printing.

Diese chinesische Eifersucht und Furchtsamkeit haben uns wirklich vieler nützlichen Kenntnisse beraubt. Wir wissen nicht genau genug, wie man Typen, Farbe und Pressen herstellte, wie man die Arbeit organisirte und ausführte; jedoch sind wir immerhin nicht ganz unwissend hierüber. In Antwerpen werden noch heute die Ueberbleibsel der alten Druckerei von Christoph Plantin aufbewahrt, welcher dreißig Jahre hindurch (1555—89) unbestritten den Ruhm eines „Königs der Buchdrucker“ genoß. Da sieht man seine alten Pressen, die Matrizen, die Typen und all das übrige Werkzeug. Ebenso die alten hölzernen Winkelhaken in einfachster Form aus einem Stück bestehend, welche nur drei oder vier Zeilen Bourgeois halten konnten und nicht stellbar waren, sodaß bei jedem neuen vorkommenden Formate der Setzer sich einen neuen Winkelhaken machen mußte. Dieses alterthümliche Werkzeug wurde in der Druckerei eines Mannes gebraucht, von dem man rühmte, daß er sein Geschäft in königlicher Weise betreibe. Seine Lobredner führen an, daß er gleichzeitig die früher noch nicht dagewesene Zahl von siebzehn Handpressen beschäftigte; daß er täglich hundert Goldkronen als Lohn an seine Arbeiter auszahlte; daß er einmal ein Lieblingsbuch von besonders zu diesem Behufe in Silber gegossenen Typen abdruckte und dessenungeachtet bediente er sich hölzerner Winkelhaken. (Schluß folgt.)

Digitized by Google

Mannichfaltiges.

Nach dem Vorgange Englands und Nordamerikas beginnen jetzt auch einige größere politische Zeitungen Deutschlands, die in außerdeutschen Ländern Verbreitung haben, Wochen-Ausgaben zu veranstalten; die Kölnische und die Weser-Zeitung gingen damit voran.

In der deutschen Buchdruckerei von A. Wolff in Hongkong erscheint jetzt auch eine deutsche Zeitschrift unter dem Titel: „Omnibus. Blätter für Ernst und Scherz." — Ebenso in Buenos Aures eine „Deutsche Zeitung vom Rio de la Plata."

Mudie's Leihbibliothek in London enthält in den Räumlichkeiten eines ausehnlichen Gebäudes, in dessen erstem Stock der elegante große Bücherssaal mit jonischen Säulen, eine Masse von fast einer Million Bänden und wird täglich etwa von 1000 Personen in Anspruch genommen, die mindestens 3000 Bände umtauschen, während außerdem an auswärtige Abonnenten jeden Tag nicht weniger als 10,000 Bände in Hunderten von zu diesem Zwecke angefertigten Kisten spediert und in Umlauf gesetzt werden. Bei einem solchen colossalen Umfange ist es erklärlich, daß in dieser Anstalt z. B. von Macaulan's Geschichte Englands 2500 Ex., von Livingstone's Reisen in Afrika 3250 Ex., von Tennyson's Idyllen des Königs 1000 Ex., von Evans' Roman „Silas Marner" 3000 Ex. vorräthig gehalten werden mußten; daß die beliebten Werke von Dickens, Thackeran, Trollope, Carlule, Kingsley u. s. w. ebenfalls in außerordentlich großer Anzahl vorhanden sein müssen, begreift sich leicht. Wie schon aus obigen Angaben hervorgeht wird nicht blos Unterhaltungslektüre geliefert, sondern auch von wissenschaftlichen Werken sind die namhaftesten vielfach zu finden, wodurch sich die englischen Leihbibliotheken überhaupt vor den deutschen auszeichnen, welche letztere sich fast ausschließlich auf die Romanliteratur beschränken.

Von Washington Irving († 1859) werden demnächst noch zwei Bände nachgelassener Schriften erscheinen; dieselben enthalten Bearbeitungen spanischer Sagen und Geschichten, biographische Skizzen und Kritiken, so wie eine Novelle in Briefen "Letters of Jonathan Oldstyle, Gent."

Eine neue Faserpflanze ist vor Kurzem in Mexiko entdeckt worden. Sie wird im Lande selbst Ramio genannt, während ihr die Botaniker den Namen Boehmeria tenacissima gegeben haben. Ihre Fasern sind außerordentlich lang, fasen aus wie Hanf, sind aber viel feiner. Durch chemische Behandlung können sie vollkommen gebleicht und der Abgang kann bei der Papierfabrikation benutzt werden.

Verbesserungen in der Papierfabrikation. Eine neue Methode zur Fabrikation von Papier aus Holz ist jetzt in den Manayunk Werken in Philadelphia mit einem Kostenaufwand von vorläufig 500,000 Dollars für Gebäude, Maschinen u. s. w. ins Leben getreten. Der Hauptvortheil der neuen Methode besteht in der ökonomischen Verwendung der Chemikalien, welche zur Auflösung und Bleichung der Holzmassen dienen und deren Abfall durch ein eigenthümliches Verfahren nochmals brauchbar gemacht wird, indem man demselben nur zwanzig Procent neuen Stoffes zuzusetzen braucht, um sie wieder vollkommen brauchbar zu machen. In den mit diesen Werken in Verbindung stehenden Great Koch Paper Mills wird ausgezeichnetes Druckpapier hergestellt, welches aus vier Fünftel Holzmasse und ein Fünftel Strohmasse besteht. Täglich werden zehn bis zwölf Tonnen Holzmasse erzeugt. Obgleich die Fabrikation erst vor Kurzem begonnen hat, so ist der Preis des Papieres doch schon um drei Cents per Pfund ermäßigt worden; dieses Verfahren läßt also viel für die Interessen des Zeitungs- und Bücherdrucks hoffen. Eine große Anzahl von Männern, bestehend aus Mitgliedern des Congresses, literarischer und wissenschaftlicher Notabilitäten besuchte kürzlich diese Werke; sie sahen vor ihren Augen einen in der Nähe stehenden Papierballen umhauen und wohnten diesen Umwandlung in feines, schönes Papier bei und zwar in nicht längerer Zeit als fünf Stunden!

In den Vereinigten Staaten erscheinen jetzt zehn Zeitungen, und zwar eine täglich und neun wöchentlich, welche von Farbigen redigirt werden.

Eine eigenthümliche Setzerwette fand kürzlich in Jowa in den Vereinigten Staaten statt, indem jeder der beiden Wettenden binnen einer Stunde viertausend n aus Bourgeois setzte.

Eine amerikanische Zeitung sagt: „Wir haben in unserer Officin das Acht-Stunden-System angenommen. Wir fangen früh um acht Uhr an und schließen um acht Uhr Abends!!"

Der Herausgeber einer neuen Zeitung in Amerika fängt die Ankündigung seines Unternehmens mit folgender offenen Erklärung an: „Der Hauptzweck, den wir bei Gründung unseres Blattes im Auge haben ist der, Mittel zu erwerben um Brod, Butter und Kleider anschaffen zu können." Der Mann verdient schon seiner Wahrheitsliebe wegen den besten Erfolg.

Wir lassen nachstehend die Titel einiger neuen Sanskritwerke folgen, die soeben erschienen sind; schwerlich dürfte es Jemand einfallen, dieselben zu einfach zu finden.

Swapanchakshariminahamantrastotra.
Trigunatmikalikastotra.
Upangalalitravatodyapana.
Saukashtachaturthivratodyapana.
Anantachatundasivratakatha.

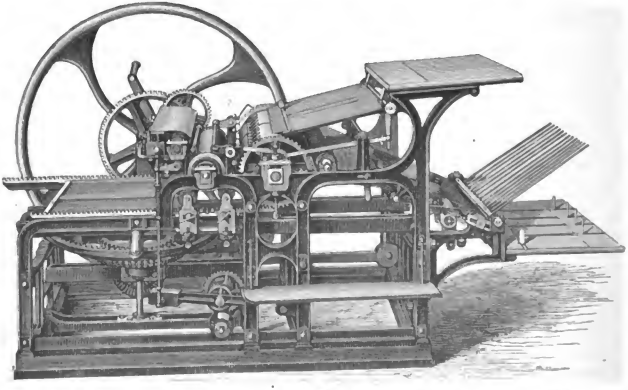
Correspondenz.

Herrn A. J. in H. Wir nehmen wie immer so auch diesmal Ihre schätzenswerthen Rathschläge mit vielem Dank an und werden Ihnen bald Gelegenheit geben, sich zu überzeugen, daß wir denselben die verdiente Beachtung geschenkt haben. Durch sie an der betreffenden Stelle gemachten Bemerkungen haben wir uns übrigens von vornherein dagegen verwahrt, die Blätter als Mutterwerke hinzustellen, haben vielmehr gleich bemerkt, daß die Künstler über Aufgabe noch nicht ganz gewachsen seien. Immerhin aber schien es uns der Mühe werth, diese Blätter unseren Abonnenten zu bringen, um so mehr, als das eine derselben in einer hier in Deutschland faß noch gar nicht bekannten Manier hergestellt war, die gewiß zu den besten Hoffnungen berechtigt, wenn eine Hand sie benutzt, die wirklich die dazu nöthigen Fähigkeiten besitzt. Am Druck selbst soll es nicht liegen. — Herr F. G. in D. Sie werden Ihren Wunsch im 1. Heft des 4. Bandes erfüllt sehen. — Herrn D. M. in W. Kommt Alles noch an der rechten Stelle. — Herrn G. L. in M. Es freut uns sehr, daß sich auch in Ihrem fernen Lande das Streben der unsern uns anerkennen Achtung und Anerkennung erfreut. Die erwünschten Sachen werden wir Ihnen liefern. — Herrn A. T. in C. Wir bitten die betreffende Angelegenheit umgehend zu ordnen, sonst deutlichst. — Herren F. G. in W., F. M. in D., L. B. in K., H. M. in F. empfangen.

Digitized by Google

Annoncen.

Maschinenfabrik
von Klein, Forst & Bohn in Johannisberg a. Rh.



Empfehlen ihre auf das solideste gebauten und mit den neuesten Verbesserungen versehenen Schnellpressen zu billigsten Preisen und unter den günstigsten Zahlungsbedingungen. Preiscourante und specielle Auskunft ertheilen wir, sowie Herr A. Waldow in Leipzig, in dessen Druckerei Maschinen von uns im Gange befindlich.

Zu verkaufen

ist das Verlagsrecht eines Anzeige-Blattes einer Stadt der preuß. Rheinprovinz. Der Besitzer ist unter Umständen auch geneigt, seine Druckerei mit zu überlassen, wenn dies in den Wünschen des Käufers des Blattes liegt.

Es dürfte dies die beste Gelegenheit für einen jungen strebsamen Buchdrucker sein, sich eine lohnende Selbstständigkeit zu verschaffen. Reflectanten wollen ihre Adressen unter der Chiffre D. F. B. der Exped. d. Bl. zugehen lassen.

Eine Eisenbahn-Schnellpresse

von 24" zu 32" rhein. Druckgröße in allerbestem Zustande, erst wenige Jahre in Gebrauch, die 1500 Thlr. kostete ist für 1000 Thlr. zu verkaufen.

Reflectanten wollen ihre Adressen unter F. G. 113 an die Exped. d. Bl. gelangen lassen.

J. G. Roth, Tischlermeister in Leipzig, Lange Straße 9, hält stets Lager von Schriftkästen, Regalen, Setzbrettern in allen Größen, sowie von allen anderen in sein Fach gehörigen Buchdruckerei-Utensilien und versichert bei solidester Ausführung die billigsten Preise. Nicht auf Lager Befindliches wird auf das Schnellste besorgt.

Die neue Buchdruck-Walzen-Masse

von

Gebrüder Jänecke

in

Hannover

Preis pro 100 Pfund 30 Thlr.

ist wegen ihrer ausgezeichneten Eigenschaften — große Haltbarkeit, dauernde Zugkraft, leichte Umschmelzung ohne Verluste — allen Buchdruckereien bestens zu empfehlen.

Digitized by Google

Zu gef. Beachtung.

Der Unterzeichnete beabsichtigt Anfang nächsten Jahres ein grösseres Tableau zu drucken, welches sich als eine Empfehlung für Druckereien zum Aushängen in Hôtels, Restaurationen etc. etc. eignet. Die Ausstattung wird eine höchst elegante sein und das Blatt in Ton- und Farbendruck hergestellt werden. Der Inhalt wird so gewählt, dass jede Druckerei davon Gebrauch machen kann und die Firma derselben wird von mir natürlich gleich mit hineingedruckt. Diejenigen der geehrten Abonnenten des Archivs, welche davon Gebrauch machen und sich eine Anzahl Exemplare zu civilem Preise drucken lassen wollen, bitte ich, sich deshalb mit mir in Einvernehmen zu setzen. Es versteht sich im Interesse der Reflectanten von selbst, dass ich in jeder Stadt nur einer Firma Exemplare liefern kann, es wird deshalb diejenige Berücksichtigung finden, welche sich zuerst an mich wendet.

A. Waldow.

Handbuch der

Buchdruckerkunst.

Nach eigenen Erfahrungen und denen anderer namhafter Buchdrucker

bearbeitet

von **C. J. Franke.**

4. vermehrte und verbesserte Auflage.

1867. 8. Geh. 1 Thlr. 10 Sgr.

Soeben erschienen und vorräthig in allen Buchhandlungen.

May'sche Fraktur- und Antiqua-Schriften.

Diese berühmten Schriften des im vergangenen Sommer in London verstorbenen Stempelschneiders Cosmann Damian May werden jetzt billigst in Kupfer-Matrizen von Original-Stempeln abgegeben. — Die Fraktur ist von Nonpareille bis Cicero, jeder Grad in doppeltem Schnitt, (Mediaeval- und gewöhnlicher), mit dänischen, schwedischen u. s. w. Accenten vorhanden. — Die Antiqua besteht aus Perl bis Cicero, nebst Capitälchen, französischen, polnischen und böhmischen Accenten. — Ferner sind noch eine Italienne (French Charendon) und eine ganz neue magere Grotesque (sans serryphs), Titel- und Plakat-Schriften vorhanden, von Nonpareille an in den verschiedensten Graden, die letzte Arbeit May's.

Die May'schen Schriften zeichnen sich ganz besonders durch einen schönen, gefälligen und ruhigen Schnitt, nicht weniger als durch Regelmäßigkeit der Formen vor andern Schriften aus, weshalb dieselben für den Druck klassischer und wissenschaftlicher Werke, so wie auch für Zeitungen u. s. w. sehr geeignet sind. — Durch die langjährigen Erfahrungen, welche mein sel. Vater (als Stempelschneider für die bedeutendsten Schrift-Gießereien Europas und in jüngeren Jahren auch als Schrift-Gießerei-Besitzer), gemacht hat, sind seine modernen Brodschriften anerkannt die praktischsten der Jetztzeit.

Der Preis von Original-Matrizen ist von 10 bis 12 Sgr. per Abschlag, je nach der Schrift und ob einzelne Grade oder ganze Garnituren bestellt werden. — Applicationen wolle man gefälligst franco richten an

F. F. May,

10, Regent Square, London W. C.

Hiermit halte mein reichversehenes

Lager von ausgeschlagenen und geprägten Adreß- und Visitenkarten, in Weiß, Bunt und Marmor

bestens empfohlen. Bei prompter Bedienung billigste Preise; portofreie Musterneinsendung.

Leipzig. **G. H. Schmidt,**
früher Hermann Schmidt.
Markt 8.

Digitized by Google

Hiermit erlaube ich mir den Käufern der früheren Jahrgänge meiner

Taschenagenda für Buchdrucker

ergebenst anzuzeigen, dass dieselbe auch für

das Jahr 1867

zu demselben Preise wie bisher, jedoch, um den mehrfach geäusserten Wünschen verschiedener Fachgenossen nachzukommen, in etwas veränderter Form erscheinen wird.

Die Agenda selbst wird diesmal nur aus einem **Notizkalender für alle Tage im Jahre**, sowie aus einem 2. Theil bestehen, enthaltend:
1. Einnahmen- und Ausgaben-Tabellen für jede Woche.
2. Tabellen zum Eintheilen der wöchentlichen Abrechnung.
3. Jahres-Abschluss-Tabelle. 4. Format-Notizen-Tabelle für Setzer. 5. Format-Notizen-Tabelle für Drucker. 6. 1 Blatt zum Eintragen der Geschäftsfachronik. 7. 1 Blatt zum Eintragen der Familienchronik. Auf dem Vorsatzblatt werden nach wie vor Notizen über Beförderung von Briefen und telegraphischen Depeschen enthalten sein, auch die Eisenbahnkarte wird beigegeben werden.

Ich habe somit von der Aufnahme technischer Notizen in diesen Buch ganz ab, da dieselben bei dem karg zugemessenen Raum nicht den Werth haben konnten, den ich ihnen gern gegeben hätte.

Die Agenda wird dafür diesmal eleganter ausgestattet werden. Ich werde feineres Papier verwenden, die Seiten mit buntgedruckten Ecken und Linien einfassen, glaube demnach den bisherigen Abonnenten ein wesentlich eleganteres Notizbuch zu bieten.

Um aber auch Denjenigen, welche sich einmal an die sonst im Anhange befindlichen Tabellen, Format- und Kastenscheme gewöhnt haben, diese auch wie vor zu bieten, werde ich aus denselben ein kleines Heftchen bilden, das einzeln zum Preise von 5 Ngr. zu haben sein wird.

Wie in den früheren Jahren bedarf die **Agenda** selbst, wenn sie bis Mitte Decembr. bestellt wird I. Ausgabe 17½ Ngr., II. Ausgabe 20 Ngr., nach diesem Termin 16 Ngr. und 25 Ngr.

Bestellungen bitte recht bald bei den Buchhandlungen oder direkt aufgeben zu wollen.

Leipzig, November 1866.

A. Waldow.

Im Verlage von **A. Waldow** in **Leipzig** sind erschienen:

JUGEND-BAZAR.

Quelle belehrender Unterhaltung und nützlicher Beschäftigung.

Herausgegeben von Dr. H. Th. Traut.

Vierteljährlich 3 Bogen Unterhaltungs- und 3 Bogen Arbeitstext zum Preise von 9 Ngr. oder 36 Kr. rhein.

Abwechselnd mit schwarzen und bunten Arbeits- und Spieltheilagen.

Wie der bekannte und beliebte „Bazar" der erwachsenen Frauenwelt unserer unterhaltender und belehrender Lectüre auch fortwährend das Mittel an nützlicher Beschäftigung bietet, so soll unser **JUGEND-BAZAR** der Jugend **beiderlei Geschlechts** ein Gleiches bieten. Das Blatt zerfällt demnach ebenfalls in einen unterhaltenden und einen, der Arbeit gewidmeten Theil. In dem ersteren wird der Jugend Interessantes aus den verschiedensten Zweigen des Wissens in anspreichender und anschaulicher Weise, durch gute Holzschnitte illustrirt, vorgeführt; in dem zweiten erhalten sie ausführliche

Anleitung zum praktischen Arbeiten

zum Stricken, Häkeln, Nähen, Stickereigen, Papierfechten, Aestechen, Zeichnen, Schreiben etc., kurz zu allen **den Arbeiten,** welche für die Jugend passen, und welche gleichsam die Vorschule für die ernsten Arbeiten der späteren Lebensjahre bilden.

Es sind bis jetzt 2 Bände vom Jahre 1865 und 1866 erschienen, die eine reiche Anzahl Erzählungen und belehrender Aufsätze, sowie Arbeiten und Spiele aller Art enthalten.

Wir erwähnen nur unserer den obenstehend genannten **die Ausschneidearbeiten für kleine Kinder,** die reiche Anzahl **Puppenkleider** etc. **Schnitte** für erwachsenere Mädchen, die **Häkel-, Strick-, Stick-** etc. Arbeiten, die **schönen Ausschneide- und Anzahl-Arbeiten,** als **Kirchen, Kappen, Lesezeichen, Servietten bänder** etc., die **Pappenarbeiten** und **Anzeigearbeiten** für Knaben, als: **Kirchen, Consolen, Zwinzwickel, Staffeleien, Photographierahmen, Schreibmappen, Ofenschirme** etc. etc., kurz der **Jugend-Bazar** bietet eine solche Menge von hübschen Arbeiten, dass sowohl Knaben als Mädchen fortwährend belehrende Unterhaltung und Beschäftigung finden und wir nun eine schöne Zeit für die Eltern und Geschwister an Geburtstagen und Weihnachten in Verlegenheit sein werden. Auch Spiele aller Art bringen wir: **Medaillirsachen, Ausschnappen, Rauberschelben, Schattenbilder, Bilder zum Colorirun, Rachasichenen** etc. etc.

Jedes Quartal findet ein

Preisausschreiben für gute Arbeiten

statt. Als Prämien werden werthvolle Bücher gegeben.

Der erste Band, bestehend aus 9 Nrn., ist zum Preise von 1 Thlr. 7½ Ngr. elegant gebunden zu beziehen; der 2. Band bostet 1 Thlr. 15 Ngr.

Weihnachtsbuch des Jugend-Bazar.

40 Bogen Oktav mit 6 Farbendruckbildern in elegantem Einbande mit Golddruck und Medaillon. Preis 17½ Ngr.

Der Schiffsjunge

oder die Schule des Lebens.

Eine Erzählung von Max Rosenhayn.

8 Bogen kl. Oktav in eleg. buntem Einband mit einem Titelkupfer. Preis 12½ Ngr.

Die Schule des Holz-Aussägens.

3. Serie.

☞ Eine Sammlung von Mustern für Holzaussäge-Arbeiten, eine Beschäftigung, die in den letzten Jahren mit grosser Vorliebe von den Knaben getrieben wird.

Elegantes Carton. Preis 15 Ngr.

Schattenbilder für die liebe Jugend.

18 Bilder ganz neuer Art in verschiedenen Grössen (bis zu 1 Fuss Grösse). In elegantem Carton. Preis 15 Ngr.

Diese Ausgabe von Schattenbildern wollte man nicht mit den gewöhnlichen verwechseln; die hier gebotenen zeichnen sich durch ganz originelle Zeichnung einzelner Personen, theilweise in ganzer Figur, wie **ganze Gruppen** in grossem Format aus und werden daher nicht nur Kindern, sondern auch Erwachsenen Erheiterung für die langen Winterabende bieten.

Zauberscheiben.

6 Scheiben zum Colorien. Preis in eleg. Carton 12½ Ngr.

Diese Scheiben auf einen Draht gesteckt, gegen den Spiegel gehalten und gedreht, lassen die darauf befindlichen Figuren sich bewegen, so dass z. B. eine Reihe Knaben über einander wegspringen etc. etc.

Chinesisches Schattentheater.

Zwei Bogen mit den nöthigen Coulissen, dem Proscenium und vielen Figuren nebst Anleitung zur Anfertigung.

In eleg Carton Preis 12½ Ngr.

Da Schattentheater dieser Art bisher nur in Spielwaarenhandlungen zu theuren Preisen (1½, 2, 3 Thlr.) verkauft wurden, so dürfte das hier gebotene bei dem billigen Preise gewiss Anklang finden

Schwanenlieder.

Gedichte von Hermann Waldow.

Eleg. geb. in Leinwand mit Goldschnitt 1 Thlr.

Fedor Wehl sagt über diese Gedichtsammlung in Nr. 306 des Dresdn. Journ v. J. 1864: Wir begegnen in H. Waldow einer gereiften und geläuterten Dichternatur. — Zugleich athmet in den Schwanenliedern ein tief religiöses Gemüth — Das einzige Buch eignet sich als ir. ffliches Festgeschenk.

Das 1. Heft des 4. Bandes

des Archivs wird auf das Eleganteste ausgestattet diesmal bereits Ende December erscheinen. Damit die Zusendung an die geehrten Abonnenten keine Unterbrechung erleide, ersuchen wir hiermit die Bestellungen auf den **4. Band schon jetzt** auf dem inliegenden Zettel bei den betreffenden Buchhandlungen machen zu wollen, da wir andernfalls für prompte Zusendung nicht stehen können. Auch bitten wir gefälligst zu beachten, dass Reclamationen wegen verzögerter Lieferung der Hefte nur dann von Erfolg sein können, wenn sie bei der betreffenden Buchhandlung und nicht bei uns angebracht werden.

Red. u. Exped. des Archivs für Buchdruckerkunst.

Redigirt und herausgegeben von Alexander Waldow in Leipzig. — Druck von Alexander Waldow in Leipzig.

Digitized by Google

Die Zurichtung und der Druck von Illustrationen.

(Schluß).

7. Die Zurichtung.

Die Zurichtung einer Holzschnittform besteht darin, bei jedem Bilde die Wirkung hervorzubringen, welche erforderlich ist, um es den Anforderungen der Kunst und den Gesetzen der Natur, denn auf diese basirt sich ja auch die Kunst, indem sie dieselbe nachzuahmen sucht, genügend zu machen.

Wenngleich ein geschickter Zeichner dem Bilde schon durch seine Arbeit die richtige Perspective, das Plastische giebt, so trägt einestheils oft ein ungeschickter Holzschneider, anderntheils aber manch anderer Umstand dazu bei, daß der druckfertige Stock nicht den Anforderungen der Kunst entspricht.

Es ist also Sache des Druckers, dem möglichst abzuhelfen, eine Aufgabe, der wenige gewachsen sind, weil sie kein Verständniß für diese Arbeit haben.

Sie wissen wohl, daß wenn sie z. B. eine Gebirgslandschaft in der Wirklichkeit in weiter Ferne sehen, diese sich nur in leichten, duftigen Umrissen ihren Augen zeigt, während die ihnen näher stehenden Häuser, Bäume ꝛc. sich deutlich und kräftig aus der Landschaft hervorheben; bekommen sie aber die Copie einer solchen Landschaft zum Druck, so fällt es nur wenigen ein, daß es ihre Aufgabe ist, das in der Natur Bemerkte auch dem Bilde zu geben, also den Hintergrund abzutönen, dadurch gleichsam in die Ferne zu schieben und den Vordergrund kräftig hervorzuheben.

Aehnlich ist es auch mit Figuren; diese werden meist noch fehlerhafter behandelt. Der Drucker denkt selten daran, daß alle die Theile, welche im Schatten liegen, tief dunkel drucken, während die anderen sich mehr oder weniger licht hervorheben müssen, und so erst ein wirklich plastisches Bild entsteht.

Nachdem wir im letzten Kapitel den Aufzug des Cylinders für den Druck von Illustrationen beschrieben, gehen wir zum Einheben der Form über, um Abzüge für die Zurichtung machen zu können.

Wir nehmen an, daß der Drucker seine Form so justirt hat, daß keiner der Stöcke zu hoch ist, ihm also den Aufzug zusammendrückt, noch auch selbst lädirt wird, oder aber zu niedrig, so daß er sich gar nicht zeigt, und machen zwei Abzüge auf möglichst glattes, satinirtes Zurichtepapier.

Diese Abzüge zeigen uns, an welchen Stöcken die Höhe noch nicht die ganz richtige ist und es gilt nun dieselbe vollkommen zu reguliren.

Man schließt deshalb die Form auf und unterlegt die nicht richtigen Blöcke mit Papier von angemessener Stärke, schreitet zugleich aber auch zu der Zurichtung unter dem Stock. Man schneidet zu diesem Zweck aus einem der Abzüge*) alle kräftigen Partien der Stöcke aus, also meist diejenigen, welche den Vordergrund bilden, und klebt sie auf den Fuß des Stockes, wohl beachtend, daß sie auch auf die Stellen zu liegen kommen, auf die sie wirken sollen. Es schadet gar nichts, wenn der Stock dadurch um ein Papierblatt höher wird, als die Schrift, denn er braucht ja auch etwas mehr Druck wie diese.

Ist dies mit großer Genauigkeit geschehen, so schließt man die Form wieder und macht einen neuen Abzug, um zu sehen, ob noch eine Nachhülfe von unten nöthig ist. Zeigen sich alle Bilder deutlich, so ist die Form genügend regulirt, kommt aber etwa noch einer oder der andere zu kräftig, so muß etwas von der Unterlage entfernt, andernfalls noch mehr aufgeklebt werden.

Sodann macht man 4—5 Abzüge auf 3—4 Bogen von verschiedener Stärke. Man wähle glattes Schreibpapier oder doch gut satinirtes Druckpapier zu diesem Zweck, damit die Zurichtung von vorn herein mehr Halt bekommt.

Nun beginnt man das Ausschneiden der einzelnen für die Zurichtung nöthigen Partien eines jeden Stockes.

Man fange mit dem stärksten der abgezogenen Bogen an und bediene sich zu diesem Zweck eines Messers in nebenstehender Form oder auch, was manche Drucker vorziehen, einer feinen Scheere.

Aus diesem stärksten Bogen werden alle die lichtesten und die Mitteltöne des Bildes herausgeschnitten. Um dies unsern Lesern deutlich zu machen, haben wir einen ungerichteten Stock durch Figur 1 (i. Beilage), einen Ausschnitt, wie eben beschrieben, durch Figur 2 darzustellen versucht.

Nun folgt ein zweiter Bogen, der, schwächer wie der erste, dazu dient, auf die Mitteltöne den gehörigen Druck auszuüben, zugleich aber auch die dunkelsten Partieen des Stockes zu kräftigen.

Es werden aus diesem Bogen zu dem Zwecke nur die lichtesten Töne, also z. B. die feinsten Linien im Gesicht, in den Gewändern, der Himmel, entfernt stehende Bäume, Gebirge ꝛc. herausgeschnitten. Figur 3 wird dies verdeutlichen.

Diese aus dem starken und aus dem mittelstarken Bogen gewonnenen Ausschnitte werden nun benutzt, um

*) Gut ist es, die hier und später erwähnten, zu den Ausschnitten bestimmten Abzüge vorher auf der Handpresse zu machen und sie in vielen Stunden, z. B. während die Maschine noch eine andere Form druckt, gleich in der angegebenen Weise auszuschneiden. Die Zurichtung ist dann viel schneller gemacht und das Personal braucht nicht so lange zu warten.

Digitized by Google

auf einen dritten, auf dünnes Papier gemachten Abzug aufgeklebt zu werden.

Dieses Aufkleben geschieht in der Weise, daß der durch Figur 3 dargestellte Ausschnitt, also der für die Mitteltöne und für die dunkelsten bestimmte, genau auf die Stelle des dünnen Bogens geklebt wird, auf welche er Druck ausüben soll; es wird dies bei gehöriger Vorsicht und Aufmerksamkeit nicht schwer fallen, da man ja auf diesem dünnen Bogen die Conturen der betreffenden Partien ganz genau sieht. Ein Gleiches geschieht mit dem durch Fig. 2 dargestellten Ausschnitte. Die so zusammengeklebten Unterlagen werden dann auch aus dem dünnen Bogen den Umrissen des ganzen Bildes nach ausgeschnitten und bei Seite gelegt.

Auf diese Weise wirken also drei verschiedene Papierstärken auf die dunkelsten Töne, deren zwei auf die Mitteltöne und nur einer auf die lichtesten. Nothigenfalls können die lichten Töne auch noch aus diesem Bogen ausgeschnitten werden, wenn man glaubt, daß sie trotz des Unterlegens der beiden anderen noch zu stark kommen werden.

Wenngleich es eine schwierige Aufgabe war, die von uns gebrachten, die Ausschnitte darstellenden Platten so herzustellen, daß sie dem Leser wirklich einen Anhalt geben, so glauben wir doch, daß uns dies so ziemlich gelungen ist.

Bei aufmerksamem Vergleichen des unzugerichteten oder zugerichteten Bildes (Fig. 4) mit den Ausschnitten wird man leicht finden, was auf dem einen oder dem anderen entfernt wurde, man wird auch bemerken, daß alle Endlinien der Mitteltöne herausgeschnitten wurden, damit sie zart verlaufen.

Durch das Auseinanderkleben der Ausschnitte ist die Grundlage der Zurichtung gebildet und es bleibt nun noch übrig, dieselbe auf den Cylinder zu bringen und dort zu befestigen.

Hierbei kommt nun Verschiedenes in Frage und zwar: ob eine große (über 5000 Expl.), oder eine kleine Auflage bis etwa 5000 Expl. zu drucken ist; in ersterem Falle ist es rathsam, die Ausschnitte unter das Tuch zu bringen, so daß dieses also die Zurichtung bedeckt und durch seine Spannung dieselbe vor dem allmäligen Verschieben sichert. Man verfährt hierbei auf folgende Weise: Nachdem die Abzüge für die Zurichtung gemacht sind, läßt man das Tuch vom Cylinder abnehmen, zieht auf die Cartonbogen, welche den Aufzug des Cylinders bilden, einen Zurichtebogen, senkt den Cylinder um so viel, wie die Stärke des Tuches ausmacht, und läßt durchdrehen, damit sich die Form auf dem aufgezogenen Bogen abdruckt.

Nun nimmt man die vorher zusammengeklebten Ausschnitte und befestigt sie genau auf diejenigen Stellen des auf dem Cylinder befindlichen Bogens, auf welche sie gehören, zieht dann das Tuch wieder darüber, spannt es sorgfaltig und läßt die Zurichtung nun ¼ bis ½ Stunde trocknen.

Während der Zeit hebe man den Cylinder wieder genau um die Stärke des Tuches, was einem aufmerksamen Maschinenmeister nicht schwer fallen wird, besonders bei den Maschinen, an welchen dies mittelst eingelegter Spähne geschieht.

Man sorge auch, während die Zurichtung trocknet, noch für einige Ausschnitte der Schattenstellen der Stöcke, um, falls dies erforderlich sein sollte, dieselben noch einmal unterlegen zu können.

Ehe wir jetzt zur weiteren Verbesserung der Zurichtung und zum Fortdrucken übergehen, wollen wir erst von der Zurichtung auf dem gewöhnlichen Cylinderaufzug von Papier und von der auf Gummituch ꝛc. sprechen, da die spätere Verbesserung derselben bei allen Arten von Aufzug in gleicher Weise bewerkstelligt wird.

Hat man einen bloßen Aufzug von Papier, wie wir ihn an der betreffenden Stelle beschrieben, auf dem Cylinder, so wird ebenfalls ein starker Bogen aufgezogen, durchgedreht, die Ausschnitte in gleicher Weise wie vorhin beschrieben befestigt und ein zweiter Bogen darüber gezogen.

Es ist gut, wenn man die Ausschnitte auf der Oberfläche dünn mit Kleister überstreicht, damit der darüber gezogene Bogen sich vollständig mit ihnen verbindet und so verhindert, daß die Zurichtung sich verschieben kann.

Hat man ein Gummi-, Shirting- oder engl. Lederluch auf dem Cylinder und will die Zurichtung bei kleinen Auflagen nicht unter das Tuch bringen, so verfährt man ganz wie bei dem Papieraufzuge, also so, wie wir im vorstehenden Absatz angegeben haben.

Nachdem die Grundlage der Zurichtung in dieser Weise gemacht, zieht man von Neuem einen Bogen ab und sieht nach, welche von den dunkeln, mittleren und lichten Tönen etwa noch nicht kräftig genug kommen, man hilft dann je nach Erforderniß mit starkem oder schwachem Papier nach, hüte sich aber wohl, die lichten Stellen mit zu starkem Papier zu unterlegen, denn dies könnte das Verderben der ganzen Zurichtung nach sich ziehen.

Lieber nach und nach ein bis zwei Seidenblätter aufgeklebt als gleich Papier benutzt, das zwei- und mehrmals so stark ist und sowohl auf die Zurichtung wie auf den Stock zu starken Druck ausübt.

Kommt dagegen noch eine oder die andere der Partien zu stark, so kann man sie zunächst aus dem obersten, wenn nöthig noch aus dem nächsten Bogen ausschneiden.

Digitized by Google

Mehr Bogen aufzuziehen und aus diesen auszuschneiden ist nicht rathsam, besonders bei den Maschinen, welche leicht schmitzen, wenn der Aufzug des Cylinders zu stark ist.

Es wird das Gelingen der Zurichtung wesentlich erhöhen, wenn man die Ausschnitte der dunkelsten und mittelsten Töne nach den Rändern zu abschrägt, also mit der Schneide des Messers etwas von denselben abhebt. Die Uebergänge geben sich dann viel weicher, als wenn sie einfach geschnitten wurden.

Die Schrift richtet man in der gewöhnlichen Weise zu. Man darf sie jedoch, sind sehr kräftig gehaltene, viel Farbe erfordernde Stöcke in der Form, nicht zu stark unterlegen, denn sie würde, da sie der Stöcke wegen viel Farbe bekommt, zu dick erscheinen; man muß also lieber mit weniger Schattirung drucken, um so den Druck zu mildern.

Fassen wir die vorstehend gegebene Anleitung noch einmal in kurze Regeln zusammen.

1. Eine gute Zurichtung erfordert genaue Abstufung der Töne. Diese Abstufung erzielt man durch drei- und mehrfaches Unterlegen der dunkeln, zweimaliges Unterlegen der mittlen, einmaliges Unterlegen, wie auch durch Herausschneiden der lichten Töne.
2. Nachhelfen kann man durch Unterlegen auf, oder Ausschneiden aus dem oberen (siehe unter 5) oder unteren Bogen, auf dem die Ausschnitte befestigt wurden; auch aus letzteren kann nöthigenfalls ausgeschnitten werden.
3. Die Uebergänge zu mildern müssen die Ränder der Ausschnitte möglichst abgeschärft werden.
4. Die Ausschnitte sind auf das Genaueste auf einander und auf den Margebogen zu kleben.
5. Das Verschieben der Zurichtung ist durch das strammne Daraberziehen eines Tuches oder eines Bogens zu verhindern, der auf den Ausschnitten haften muß.

Zum besseren Verständniß wollen wir auch die als Beispiele gegebenen Illustrationen hier noch einmal übersichtlich aufführen.

Fig. 1. Ein unzugerichteter Holzschnitt, zugleich den vorhin erwähnten Abzug auf dünnes Papier darstellend, auf welchen die beiden anderen, stärkeren, nach erfolgtem Ausschneiden geklebt werden.

Fig. 2. Der Ausschnitt für die dunkelsten Töne.

Fig. 3. Der Ausschnitt für die dunkelsten und für die Mitteltöne.

Fig. 4. Ein zugerichteter Holzschnitt.

Fig. 5. Ein fehlerhaft zugerichteter Holzschnitt.

Bezeichnung der Fehler: Die obere Partie (die kleinen Figuren), die ganz matt gehalten werden sollte, kommt zu kräftig. Das Gesicht der weiblichen Figur kommt ebenfalls zu kräftig, das der männlichen ist zu matt, daher ohne Ausdruck, es müßte mithin noch einmal unterlegt werden. Das untere Bein der männlichen Figur ist nicht genug unterlegt, druckt deshalb nicht kräftig, obgleich es, da ganz im Schatten liegend, am dunkelsten kommen sollte. Rockschooß und Aermel, die ganz gleichmäßig kommen sollten, sind ungleichmäßig unterlegt, der Aermel kommt zu schwach. Am unteren Ende des Rockschooßes hat sich die Zurichtung verschoben oder ist nicht richtig aufgeklebt worden. Sie sollte den Schatten unter dem Stuhl kräftigen, ist aber zu weit nach oben gekommen und läßt nun das Ende des Rockschooßes zu dick erscheinen.

Denselben Holzschnitt geben wir auf einer der Beilagen mit einem Tonunterdruck, man wird sich mithin leicht überzeugen können, wie wesentlich eine richtige Zurichtung zum Aussehen des Bildes beiträgt.

Die Zurichtung einer Form in der **Presse** ist im Wesentlichen ganz dieselbe, wie auf der Maschine, nur daß hier wie bekannt der Margebogen in dem Deckel befestigt wird. Daß letzteres mit der größten Genauigkeit und mit Hülfe einiger Nadeln geschehen muß, ist selbstverständlich, denn auch hier würden, wie an der Maschine, die nicht in die richtige Lage gebrachten Ausschnitte eine effectvolle Wiedergabe des Schnittes unmöglich machen.

Wir haben nun noch über Illustrationen zu sprechen, welche in anderer Weise hergestellt sind als durch den Stich in Holz. Es sind dies mit der Feder, dem Pinsel und mit Kreide auf Zink gefertigte Zeichnungen oder aber Ueberdrucke in diesen Manieren auf Stein hergestellter Bilder auf Zink, die dann geätzt werden.

Eine mittelst der Feder und dem Pinsel auf Zink hergestellte und dann geätzte Zeichnung gaben wir in dem Bilde „Der erzählende Invalide“; derartige Platten sind ganz so zuzurichten wie ein Holzschnitt und drucken sich vortrefflich; es versteht sich von selbst, daß diese Zeichnungen noch eine weit feinere Ausführung zulassen.

Kreidezeichnungen dagegen (siehe Beilage) sind anders zu behandeln; man wird bei denselben oft in die Nothwendigkeit versetzt sein, gerade die lichtesten Töne unterlegen zu müssen, weil sie zu zart und gebrochen kommen. Daß diese Art der Herstellung von Illustrationen noch bedeutender Verbesserungen fähig ist, glauben wir behaupten zu können; die von uns gebrachte Probe verdanken wir dem Herrn L. Haus in Gnadau, der sich eifrigst mit dem Aetzen solcher Platten beschäftigt und der

Digitized by Google

Redaction des Archivs gewiß Gelegenheit geben wird, bald noch beſſere Reſultate zu veröffentlichen.

Von den in Aquatinta-Manier (ſiehe Beilage) hergeſtellten Illuſtrationen gilt ein Gleiches, wie von den Kreidezeichnungen; auch hier müſſen oft gerade die zarteſten Partieen unterlegt werden, wenn ſie gehörig wirken ſollen, und man hat bei derartigen doch eigentlich nur aus feinen Punkten beſtehenden Zeichnungen den Vortheil, daß man die allerweichſten Uebergänge der verſchiedenen Töne mittelſt der Zurichtung erzielen und ſo ſelbſt die Wirkung einer weniger guten Platte erhöhen kann.

Der Zurichtende kann ſomit, beſitzt er das nöthige Verſtändniß, durch ſeine Arbeit weſentlich den Effekt eines Bildes dieſer Art erhöhen, ja, wir möchten ſagen, ohne ein ſolches Verſtändniß iſt ihm das Zurichten deſſelben geradezu unmöglich, denn hier wird er ſo recht eigentlich erſt das Bild zur Geltung bringen müſſen, während ihm ein guter Holzſchnitt ſelbſt den Weg zeigt.

Die Aquatinta-Manier wird deshalb auch mit großem Vortheil für Farbenplatten anzuwenden ſein; wir glauben nicht mit Unrecht behaupten zu können, daß man eine ganz gleichmäßig mit dem durch Aquatinta erzeugten Korn verſehene Platte ſchon allein durch Unterlegen und Herausſchneiden ganz weich abtönen und ſo als Farbenplatte verwendbar machen kann. Wenngleich dies ſchon bei glatten Platten möglich, ſo wird es hier, wo ſich die Ausſchnitte des Korns wegen auf dem Abdruck deutlich bemerkbar machen, erſt recht mit Vortheil anzuwenden ſein.

Es bleibt uns von den bis jetzt gebräuchlichen Manieren noch die Chemitypie übrig. Auch dieſe Platten ſind ganz ſo zu behandeln wie Holzſchnitt, da auch ſie meiſt Strichlagen, weniger aber Punkte enthalten.

8. Illuſtrationen mit Conunterdruck.

Je mehr die Concurrenz einestheils und der Geſchmack der Neuzeit anderntheils dazu drängte, die Druckwerke mit möglichſter Eleganz auszuſtatten, deſto mehr machte ſich der Tondruck geltend.

Es giebt gewiß nichts Schöneres, dabei einfach Nobles, wie ein guter, ſchwarz oder braun gedruckter Holzſchnitt auf einem gelblichen Ton, der ſich wiederum gefällig von dem weißen Papier abhebt.

Der gelbliche Ton iſt, wenn auch nicht gerade am leichteſten hübſch zu treffen, doch am gebräuchlichſten; wir wollen deshalb hier auch angeben, wie er am beſten gemiſcht wird. Man nehme Zinkweiß und die nöthige Quantität mittelſtarken Firniß und verreibe beides gut und klar mit einander. Alsdann ſetze man eine, der Quantität des Weiß verhältnißmäßig entſprechende geringe Menge helles Chromgelb hinzu, hüte ſich aber zu viel davon zu nehmen und ſo die Farbe zu dunkel zu machen. Es iſt leicht nach und nach mehr Gelb zugeſetzt, ſchwer dagegen und mit Verluſt an Material verknüpft, wenn man ſie heller machen will.

Außer dem hellen Chromgelb wird noch eine Meſſerſpitze Zinnoberroth zugeſetzt und das Ganze dann auf das ſorgfältigſte verrieben.

Als Tonplatten werden meiſt Buchsbaumblocke benutzt, die von dem Tiſchler auf das feinſte geſchliffen ſein müſſen, auch nicht aus zu vielen Stücken zuſammengeſetzt ſein und ſchlecht geleimt ſein dürfen.

Selbſt ſorgfältig geleimte und geſchliffene Platten, die aus Holz von verſchiedener Härte hergeſtellt ſind, geben keinen reinen Druck, die Zuſammenſetzungen werden ſich ſtets auf dem Papier zeigen und man wird ſie trotz des ſorgfältigſten Unterlegens nicht verſchwinden machen können.

Man benutzt aber auch in neueſter Zeit häufig feingeſchliffene Zinkplatten, auf denen die Lichter entweder mit dem Stichel oder mittelſt Aetzung angebracht ſind.

Dieſe Platten ſind nicht ſo empfindlich und drucken ſich ſehr gut. Man hat nur darauf zu achten, daß ſie ſo wenig wie möglich und nur mit Spiritus gewaſchen werden, denn ſie färben nach dem Waſchen und beſonders, wenn ſie nicht ganz trocken und blank gerieben wurden, ſchwarz ab und verderben den Ton vollſtändig.

Die Zurichtung von Tonplatten beſteht im Weſentlichen darin, daß man durch Unterlegen oder Herausſchneiden eine ganz egale, ſich gleichmäßig gefärbt zeigende Fläche zu erlangen ſucht.

Es müſſen deshalb alle etwa vertieften Stellen durch Unterlegen herausgeholt, ſo ſtarke durch Herausſchneiden gemildert werden.

Die Lichtſtellen werden in gleicher Weiſe zugerichtet, wie jede Illuſtration; ſind z. B. in einem Geſicht ſtärkere und ſchwächere Strichlagen, ſo müſſen dieſelben ebenfalls weich verlaufen, wie auf einer ſchwarzen Platte.

Das Wichtigſte bei Tondrucken iſt ein gleichmäßiges und oftmaliges Auftragen. Daß ſo wenig Drucker einen Ton zu drucken verſtehen, liegt meiſt daran, daß ſie dieſe Regel nicht beobachten, ſchnell über die Form gehen, die Walze kurz herunterziehen und ſo an der Stelle die Farbe mit wegnehmen. Aus dieſem Grunde iſt es weſentlich leichter, auf der Maſchine einen ſchönen egalen Ton zu drucken; hat man gehörig reine und gute Walzen, reinen Farbeapparat und gut verriebene Farbe, ſo wird man, iſt der Apparat richtig geſtellt, ohne große Mühe einen ſauberen, durch die ganze Auflage gleichmäßigen Ton drucken können.

Digitized by Google

Um die Walzen von vorn herein recht rein zu haben, thut man gut, sie erst mittelst eines Messers mit der Tonfarbe zu überziehen, damit sich die Poren gehörig vollsetzen, und die Walzen nach einer Weile wieder mittelst des Messers zu reinigen. Bei Farbtischmaschinen reibe man den Tisch und die Walzen ebenfalls erst mit Farbe an, lasse dieselbe aber nicht durch den Heber aus dem Farbelasten nehmen, sondern reibe letzteren auf dem Farbenstein ein und lasse ihn die Farbe auf den Tisch abgeben und mit verreiben. Nachher streicht man dieselbe von dem Tisch mittelst der Zieklinge, von den Walzen mittelst eines stumpfen Messers ab und reibt dann beides von Neuem ein, den Heber nun die Farbe von dem Ductor nehmen lassend.

Auf diese Weise füllt man nun besten die Poren des Tisches aus und verhindert, daß sich immer schwarze Flocken zeigen.

Andere Töne, wie in Blau, Grün, Grau, Rosa, Violet ꝛc., sind wesentlich leichter herzustellen wie ein gelber. Zu Blau benutzt man Weiß und etwas Miloriblau, zu Grün am besten Weiß und helles Seidengrün, zu Grau Weiß und Schwarz, zu Rosa Weiß und Carmin oder Carminlack, zu Violet Weiß und Violetlack oder wenn man solchen nicht besitzt, etwas Miloriblau und Carmin oder Zinnoberroth.

Unter unseren Bildern befinden sich auch deren, die in zwei Tönen gedruckt sind, aber drei Farben, nämlich Blau, Gelb und Grün zeigen.

Man wendet solche besonders bei Landschaften an und wenn man nicht gerade bunte Bilder geben will. Das Grün bildet sich an den Stellen, an welchen die blaue Platte über die gelbe oder auch umgekehrt, wo die gelbe über die blaue weggedruckt ist.

Die Zurichtung von Farbendruckplatten für bunte Bilder beruht auf denselben Grundsätzen wie die von einfach schwarz zu druckenden Illustrationen oder solchen mit Tonunterdruck. Auch hier sind die Töne in erforderlicher Weise zur Geltung zu bringen, indem man sie durch Unterlegen und Herausschneiden gehörig abstuft und übergängig macht.

Es kann in diesem Artikel nicht unsere Absicht sein, auf den Farbendruck selbst speciell einzugehen. Vielleicht ist es uns später vergönnt, den Lesern des Archivs auch hierüber eine vollständige Abhandlung zu geben.

Nachstehend noch das, was die Imprimerie über Zurichtung sagt.

Zurichtung für den Text.

Um das Schmieren zu vermeiden, darf der Cylinder nicht mehr Spielraum haben, als nöthig. Er muß beim Eintritt und beim Aufhören seiner Wirkung auf die Form, und hauptsächlich, wenn er über die weißen Räume der Form geht, gehörig unterstützt sein. Er darf nicht zittern und oscillieren, muß also an seinen beiden Endpunkten so befestigt sein, daß er nicht mehr Spielraum hat, als zur Umdrehung nöthig.

Nachdem man geschlossen und eingehoben, legt man einen trockenen Bogen auf die Form, ohne Farbe aufgetragen zu haben, man fährt hierauf ein, indem man das Schwungrad mit der Hand dreht, um allen Unfällen vorzubeugen.

Nachdem die Drucktiefe (pression) geregelt, richtet man auf diesen Bogen zu, indem man den schwachen Partien durch Auftleistern nachhilft, die zu stark gepreßten ausschneidet.

Man muß Sorge tragen, die feinen Grundstriche der Titelbuchstaben durch Auftleistern zu verstärken, die Stellen der Haarstriche dagegen auszuschneiden. Man schneidet hierauf Seite für Seite aus dem Zurichtbogen und befestigt sie auf dem Cylinder, indem man sich dabei nach den Eindrücken richtet, welche die Form auf dem Cylinderbogen gemacht; die weißen Räume fallen natürlich ganz weg. Wenn der erste Zurichtbogen nicht genügt, macht man einen zweiten, und je nach der Sorgfalt, die das Werk erfordert, selbst einen dritten.

Zurichtung für Gravüren.

Die Zurichtung der Gravüren bei der Handpresse besteht darin, daß man die lichten und weißen Theile der Zeichnung heraus schneidet, die schwarzen Partien je nach dem Tone, der ihnen zukommt, durch Auftleisterungen verstärkt.

Die Theile der Gravüre geben um so mehr Farbe, je stärker der Druck ist. Nach diesem Princip müssen also die schwarzen Partien am stärksten mit Auftleisterungen versehen werden; die grauen bekommen weniger; die weißen werden ausgeschnitten.

Bei Maschinen versieht man sich mit geleimtem und geglättetem Kartenpapier (papier carte). Man nimmt die Gravüre aus der Form und färbt sie mit der Handwalze. Nun breitet man ein gutes, dünnes Tuch auf dem Fundament einer Handpresse aus, legt darauf ein der Größe der Gravüre entsprechendes Blatt des obigen Papieres und legt auf dieses die Gravüre, die Zeichnung nach unten. Man fährt nun ein, und macht so auf vorsichtige Weise drei bis vier Abzüge.

Man legt hierauf einen der Abzüge auf den Marmor oder, was vorzuziehen, auf ein Stück Spiegelglas. Mittelst eines besonders elastischen und spitzen Messers nimmt man die lichten Theile des Hintergrundes heraus. Hierauf entfernt man, scharf auf der Grenze der Zeichnung schneidend, den weißen Rand derselben, so daß durchaus nichts als das Gedruckte übrig bleibt. Man nimmt einen zweiten Abzug, aus welchem man sorgfältig und genau den Vordergrund herausschneidet und ihn auf den ersten Ausschnitt klebt. Daß hierbei die größte Genauigkeit nothwendig, versteht sich von selbst. Aus einem dritten Abzug schneidet man endlich die am stärksten hervortretenden Theile des Vordergrundes wie z. B. Baumschlag, Baumstämme, Festen, Gewänder, Figuren, und klebt sie ebenfalls auf. Was den Mittel- und Hintergrund betrifft, so machen dieselben nur wenig Arbeit, da durch die beschriebene Zurichtung des Vordergrundes die richtige Perspective schon meist erzielt wird. Es versteht sich hierbei, daß wenn diese beiseite Verstärkung nicht ausreichend wirkt, man einen vierten Abzug zur Hülfe nimmt.

Die Farbe wird nur dann schwarz und glänzend und die hervorstehenden Theile der Zeichnung werden nur dann kräftig erscheinen, wenn die Zurichtung einen kräftigen Druck ausübt und genau aufgeklebt ist. Dieser letztere Punkt hauptsächlich ist von äußerster

Digitized by Google

Wichtigkeit und häufig die Klippe, woran die Arbeit des Druckers scheitert. — Nachdem man sich versichert, daß der über den Cylinder gezogene Bogen fest und glatt, liebt man die Ausschnitte auf denselben, indem man genau den Eindrücken folgt, welche der Holzstock hier gelassen. Wenn dieselben vollständig getrocknet, wird das Schmutzpuch darübergezogen.

Nachdem die Farbe gefeilt, läßt man einige Bogen durch, damit die Zurichtung sich gehörig lege. Gewöhnlich ist noch eine Nachhilfe nöthig. Die Holzstöcke erfordern mehr Druck als der Text, vermindern deshalb theilweise die Kraft des Druckes auf denselben, weshalb er an manchen Stellen um schwach kommt; man hilft hier, wo es nothwendig, mit dünnem Papier nach. Sodann wird ein feiner Bogen durchgelassen; auf diesen letzten Zurichtbogen wird aufgeklebt und ausgeschnitten, wo es noch nöthig, sowol bei Bildern als dem Texte, um so eine vollkommene Harmonie zwischen beiden Theilen der Form herzustellen.

Ist der feine Bogen fertig, so wird er auf den Cylinder geklebt, und das Ganze wieder mit dem Schmutzuch (feines Tuch, Satin) bedeckt. Sollten während des Druckes die Graviren ihren ersten Ton verlieren, so hilft man mittelst unter den Stock geklebten Papiers nach. Es versteht sich von selbst, daß das Register vor der Zurichtung gemacht sein muß, da man sonst genöthigt wäre, einzelne Seiten und selbst die ganze Form nach der Zurichtung zu regulieren.

Druckkuch und Zurichtung müssen gegenseitig im richtigen Verhältniß stehen. Ein dickes Tuch wird eine leichte Zurichtung (einfach Ausgeschnittenes, Aufgeklebtes) mehr oder weniger unentkräftigen; eine starke Zurichtung bei einem dünnen feinen Tuch beschädigt leicht die feinen Linien der Holzschnitte und gibt beim Druck den schattigen Partien des Bildes ein schlechtes Aussehen.

Man vermeide, die Holzstöcke mit der gewöhnlichen Lauge zu waschen, da sie hierdurch aufschwellen und rissig werden; man bediene sich dazu vielmehr des Benzol, Alkohol ꝛc.

Die Buchdruckerkunst im Mittelalter.

Nach einer Vorlesung in der New Yorker typographischen Gesellschaft.

Von **Theodor L. de Vinne.**

(Schluß.)

Seine Pressen waren verhältnißmäßig ebenso roh, und zwar derart, daß es in Worten kaum ausgedrückt werden kann. Die Presse, welche wir hier vor uns sehen (eine hölzerne Presse, die von 1800 bis 1820 in Gebrauch gewesen) wurde von William Jansen Blaew, einem Holländer, um die Mitte des 18. Jahrhunderts erfunden oder vielmehr verbessert. William Lukombe sagt im Jahre 1770, daß diese Presse „eine außerordentlich verbesserte Erfindung" sei. Wir wollen diese Behauptung nicht unterschreiben; wenn er aber ferner sagt, daß alle frühern Pressen nur „jämmerliche Nothbehelfe" gewesen seien, so sind wir ganz seiner Meinung. Aber diese jämmerlichen Nothbehelfe waren die Pressen Christoph Plantin's und seiner Vorgänger. Wie sie damit leisten konnten, was sie geleistet haben, muß höchlich in Erstaunen versetzen. Wenn ein intelligenter Mechaniker, sei er nun selbst Buchdrucker oder nicht, diese „verbesserte" Presse Blaew's prüft, so wird er in den, der Austrocknung ausgesetzten Natur des Holzwerkes, der kärglichen Verwendung des Eisens in den Bewegungstheilen, der Zerbrechlichkeit des Steinfundamentes und der allgemeinen Wacklichkeit ihrer Construction hinreichende Beweise ihrer Schwäche und Unzverlässigkeit finden. Wie konnte eine mangelhafte Presse nur überhaupt leidlich gute Arbeit liefern? wird man fragen und die Antwort lautet: Nur dadurch, daß man sehr langsam arbeitete. Ein zu der Zeit Faust's und Guttenberg's lebender Schriftsteller sagte bei Gelegenheit ihrer rühmenden Erwähnung, daß diese täglich 300 Bogen gedruckt hätten. Ob damit dreihundert oder sechshundert Drucke gemeint sind, ist von keiner Bedeutung, wenn man aber die tägliche Arbeitszeit zu zwölf Stunden annimmt, so ist das Resultat ein sehr geringes, wenigstens ist es nicht ein Drittel von dem, was ein Drucker vor zwanzig Jahren besser auf einer größern Presse geleistet haben würde. Bei so langsamem Druck konnte es nicht so schwierig sein, genaues Register zu halten, oder gleichmäßig schwarz zu drucken. Dessenungeachtet ist viel Unsinn über die unübertreffliche Schönheit alten Druckes geschrieben worden, während die Beispiele, die unserer Bewunderung vorgeführt werden, ihresgleichen in jeder anständigen Bibliothek neuerer Zeit finden, wogegen Bücher, wie wir sie jetzt drucken, früher unter keinen Umständen hätten gedruckt werden können. Weder Schoeffer, noch Berard, Plantin oder die Elzeviers — die berühmtesten Drucker in Europa durch vier Jahrhunderte hindurch — hätten nur einigermaßen genügend solche Holzschnitte drucken können, wie wir sie jetzt täglich sehen.

Die Druckfarbe des 15. Jahrhunderts ist wegen ihrer tiefen Schwärze vielfach gerühmt worden und man hat z. B. Schoeffer's Psalter und das erste beste in unsern Tagen gedruckte Buch nebeneinander gelegt, um den großen Vorzug derselben gegen die jetzige Farbe zu beweisen, was jedoch ein in jeder Art unstatthafter Vergleich ist. Der Psalter ist aus grober Text Gothisch von sehr kräftigem Schnitt gesetzt, während bei uns selten ein Buch aus einer größeren Schrift als aus Bourgeois gesetzt ist. Unsere Farbe mag so schwarz sein, wie Pech, und ist es auch oft, aber unsere modernen Haarlinien-Buchstaben bieten nicht Oberfläche genug dar, um die tiefe Schwärze oder Farbe zu zeigen. In dieser Beziehung könnten unsere Schriftgießer von unsern Vorfahren lernen. Wir haben die Verfeinerungen des Schriftschnittes fast bis zur Unsichtbarkeit gesteigert; die Haarlinien der modernen Schriften sind wirklich eine praktische

Digitized by Google

Anführung des mathematischen Lehrsatzes, daß eine Linie Länge, aber keine Breite hat. Diese rasirmesserscharfen Haarlinien mögen ein großer Triumph der Schriftschneiderei sein, aber sie sind eine Qual und Pein für schwache Augen; für solche ist eine schwarze derbe Seite von vor dreihundert Jahren passender. Wenn man ferner bedenkt, daß eine Presse, welche täglich nur dreihundert Druck liefert, viel dickere Farbe anwenden kann, als eine Presse, die dreimal so viel druckt, so kommt vollends die Möglichkeit jeden Vergleiches in Wegfall.

Schoeffer ist wegen seines guten Registerhaltens sehr gerühmt worden. In seinem Psalter befindet sich ein großes Initial-B in zwei Farben gedruckt (das Innere roth und das Aeußere blau), die durch ein dazwischen liegendes weißes Band von einander getrennt werden, welches in allen Abdrücken ganz gleich breit ist. Savage und Hansard, beide ausgezeichnete Drucker, erklären einstimmig, daß das Register in diesem Falle so genau eingehalten wurde, daß man kaum etwas Aehnliches in neueren Drucken finden könne. Es würde gewiß höchst wunderbar erscheinen müssen, wenn man etwas Besseres auf einer alten wacklichen Holzpresse als auf einer modernen eisernen Presse hätte leisten können. Aber dieses B ist, obgleich in zwei Farben gedruckt, doch nicht durch zwei Drucke erzeugt. Der fragliche Buchstabe bestand vielmehr aus zwei Stücken und der äußere Theil war derartig ausgeschnitten, daß der innere in denselben eingesetzt werden konnte; der Drucker gab sich nun die fast unglaubliche Mühe, vor jedem Druck die beiden Theile einzeln mit Farbe zu versehen und sie dann erst behufs des Abdrucks wieder zusammen zu setzen — kein Wunder, daß sie nun Register hielten. Auf ähnliche Weise wurden ehemals alle Druckarbeiten von Bedeutung ausgeführt; langsam, geduldig und genau — in dieser Hinsicht in derselben Weise, wie die Ostindier ihre Shawls aus Kamelhaaren, oder die Chinesen ihre Seidenstickereien verfertigen. Wenn man jetzt in gleicher Weise arbeiten wollte, so könnte man sicherlich noch bessere Resultate selbst mit geringerer Mühe erzielen.

Ich kann nicht mit gleicher Sicherheit von der oft gerühmten Correctheit alter Bücher sprechen, denn sie sind meistens in lateinischer Sprache geschrieben, und ich maße mir deshalb kein competentes Urtheil über diesen Umstand an. Viele Werke wurden von berühmten Gelehrten herausgegeben und durchgesehen und doch bezweifle ich die größere Correctheit der alten Ausgaben vor den neueren. Ich glaube, daß die Bibeln der amerikanischen und britischen Bibelgesellschaft correcter sind, als die vor zweihundert Jahren erschienenen; ebenso daß die Ausgaben der lateinischen Classiker von Harper in New-York und Tauchnitz in Leipzig fehlerfreier sind, als die Ausgaben von Stephens und die der Elzevire. Denn die alten Drucker hatten weder jene systematische Organisation der Arbeit, noch die Routine im Correcturlesen, welche wir jetzt für unentbehrlich halten. Wir wissen alle, daß ein guter Corrector eine seltene Vereinigung von Eigenschaften besitzen muß; aber das Nothwendigste ist, daß er selbst Buchdrucker sein muß. Die alten gelehrten Correctoren waren keine Buchdrucker, ebensowenig wie sie Correcturen nach heutiger Manier lasen. Sie collationirten, und vertrauten ihrem Genie und ihrer Gelehrsamkeit, während wir nur der Uebung und der methodischen Arbeit vertrauen. Die Ueberlegenheit technischer Schulung über natürliches Genie beim Correcturlesen mag folgender Fall beweisen. Ein Londoner Verleger druckte ein griechisches Lexikon und bezahlte einem oxforder Professor drei Guineen für die Correctur eines Bogens, auf welchem dieser ungefähr sechszehn Fehler zeichnete. Die letzte Correctur besorgte der gewöhnliche Corrector der Druckerei, der als Buchdrucker gelernt hatte, aber im Vergleich mit jenem Professor nur eine unzureichende Kenntniß des Griechischen besaß, während er dessenungeachtet durchschnittlich dreiundfünfzig Fehler auf jedem Bogen fand. Daß trotzdem der eigentliche Corrector nur ungefähr so viele Schillinge für den Bogen erhielt wie der oxforder Professor Guineen, wird nicht Wunder nehmen.

In neun Fällen von zehn ist die affectirte Bewunderung des vorzüglichen Druckes alter Bücher die reinste Pedanterie, ausgesprochen von Leuten, denen gewöhnlich nicht einmal die ersten Regeln des Geschmacks in Bezug auf alles, was zum Drucken gehört, bekannt sind und die oft ebensowenig weder die Namen und Werke, noch die Eigenthümlichkeiten der berühmtesten Buchdrucker kennen — oder die verschiedenen Schriftschnitte von einander zu unterscheiden wissen.

Sie werden fragen, warum ich dies Alles sage? Weil ich glaube, daß unsere Kunst bereits den höchsten Grad von Vollkommenheit erreicht hat und nicht noch weiter gebracht werden kann? Nein. Ich kann nur für mich und Andere das Motto anführen: „Sei nicht übermüthig, sondern fürchte." Wir ernten die Erfahrung unserer Vorgänger; die so reißend wachsende Nützlichkeit unserer Kunst ist so gut ihr Werk, wie das unsrige, denn wir ernten, was sie gesäet haben. Wir können uns sehr glücklich schätzen, wenn wir so viel für die Vervollkommnung unserer Kunst thun, als sie bei allen ihren Unvollkommenheiten gethan haben. Aber weil ich nicht zugeben kann, daß die mittelalterlichen Druckerzeugnisse diejenigen der

Digitized by Google

Gegenwart übertreffen, ja ihnen nicht einmal gleichkommen, deswegen glaube man nicht, daß ich die Dienste verkenne, welche die alten Buchdrucker der Kunst geleistet haben. Niemand kann eine aufrichtigere Hochachtung für ihre vielen Vorzüge hegen als ich. Die Menschen selbst und ihre Arbeiten dürfen nicht zu sehr mit einander identificirt werden. Wir können die Einen bewundern, während wir dies mit den Andern nicht thun. Lassen Sie uns an dem Glauben festhalten, daß die Welt nicht still steht und daß die Buchdruckerkunst wie alles Andere fortschreitet. Wenn der Setzer, der ein Buch ausschließlich aus moderner Cicero Antiqua setzt, für einen geschmacklosen Arbeiter gilt, dann waren es auch die Drucker von Büchern mit fetten schwarzen Buchstaben — denn die Wirkung ist die nämliche. Wenn es eine unverzeihliche Sünde für einen jetzigen Setzer ist, einen Titel ohne Sinn und Verstand zu setzen, oder so verschiedene Schriftsorten dazu zu verwenden, daß er dem Beschauer unruhig oder langweilig erscheinen muß, dann ist es der gleiche Fall, wenn man solche Fehler in einem alten Buche findet. Das sind Verstöße gegen den guten Geschmack, wofür weder Kunstfertigkeit noch Schönheit des Druckes entschädigen kann.

Wenn die heutigen Schriftsteller beweisen können, daß unsere Wohnungen, die alle Annehmlichkeiten darbieten, in jeder Beziehung hinter den fenster-, wasser-, gas- und teppichlosen Gebäuden des 15. Jahrhunderts zurückstehen, daß unsere einfachen Kleider weniger geschmackvoll, weniger anziehend und für die Zwecke des heutigen täglichen Lebens weniger geeignet sind, als die gestickten Sammtroben, die aufgebauschten Wämmser und die Schnabelschuhe der Bürger von Antwerpen und der Kaufleute von Venedig, daß wir mit allen unseren Verbesserungen in der Mechanik, mit allen unseren Fortschritten in den Wissenschaften keine wirklichen Fortschritte gemacht haben — dann und nur dann erst wird es Zeit sein, die Vorzüglichkeit der mittelalterlichen Buchdruckerkunst über die heutige zuzugestehen.

Monats-Correspondenz aus England.

Das Wichtigste in meinen heutigen Mittheilungen betrifft die Londoner Preisbewegung — ich möchte fast sagen, die englische, denn was hier in London in großartigen Proportionen sich zeigt, reflectirt stets mehr oder weniger in den Provinzen; und nicht allein die Setzer haben eine „Preiserhöhung“ gemacht, sondern auch die Drucker und Maschinenmeister sind rührig; auch sie haben eine Denkschrift überreicht, deren Schicksal augenblicklich noch unentschieden ist und vor der Hand der wichtigeren Frage das Feld hat räumen müssen. Nun, ich kann im Ganzen genommen mich kurz fassen, indem ich einfach sage, daß am Abend des 8. Novembers zwischen 9 und 10 Uhr, im Riesensaale der Exeter-Halle, die seit dem Neujahr 1866 gährende Bewegung zu einem glücklicherweise friedlichen Resultate geführt hat; doch ich will der zum Verständniß nöthigen chronologischen Ordnung der Dinge nicht vorgreifen und in einem gedrängten Ueberblick den Lesern des „Archivs“ die Geschichte der Londoner Preisbewegung vorführen. Seit Ueberreichung der Denkschrift der Londoner Setzer-Societät an die Principale Londons und der Umgegend (Januar 1866) hatten von beiden Seiten eine Menge von Comités und anderen Versammlungen stattgefunden und Propositionen waren gemacht und verworfen, ohne zu einem zufriedenstellenden Resultate kommen zu können. Des erfolglosen Parlamentirens müde, berief das Special-Comité der Setzer-Societät eine außerordentliche General-Versammlung der Mitglieder im großen Saale der bekannten „Exeter-Halle“ für den 23. October. In dieser von circa 2000 Setzern besuchten Versammlung (London zählt deren zwischen 4 und 5000) wurde die letzte Proposition der Prinzipale verlesen, die dahin ging, daß dieselben bereit seien, sich in Conferenz mit einem besonders dazu zu ernennenden Comité der Setzer über eine Revision der bis dahin zu Recht bestandenen Tarife von 1810 und 1847 zu vereinigen, zu welchem Zwecke das betreffende Comité von der General-Versammlung mit ausgedehnten Vollmachten zu versehen sei. Die sieben Punkte der Denkschrift waren in dem Vorschlage der Principale gänzlich ignorirt worden, obschon in diesen allein die gesammten und (man muß dies unumwunden einräumen) wohl begründeten Forderungen der Londoner Setzer enthalten waren. Es traten nun verschiedene Redner für und wider den Vorschlag der Principale auf; die Stimmung der Versammlung war eine gereizte und aufgeregte, und es bedurfte eben nur eines talentvollen, Alles mit sich fortreißenden Redners, um einen entscheidenden Entschluß herbeizuführen. Ein solcher trat in der Person eines Herrn Boyer auf, der ruhig, doch klar und überzeugend auseinandersetzte, daß man von Conferenzen und Parlamentiren ferner nichts mehr erwarten könne; zehn Monate seien auf diese Weise bereits resultatlos verstrichen, und weitere zehn Monate, wenn nicht mehr, möchten noch verstreichen, ohne zu einem gedeihlichen Ende zu führen. Es sei Zeit Ernst zu zeigen, wenn man nicht den allein günstigen Moment des Jahres — die nun bald beginnende Zeit der angestrengtesten Geschäftsthätigkeit — ungenützt vorübergehen lassen wolle.

Digitized by Google

Er trage daher darauf an, die Versammlung möge sich dahin erklären, daß die Proposition der Principale zu verwerfen sei und daß, falls die Forderungen der Denkschrift bis zum 12. November nicht bewilligt sein würden, von diesem Tage an dieselben als für die Mitglieder der Societät bindender Tarif betrachtet werden sollten. Dieser Antrag ward von der Versammlung mit stürmischem Applaus begrüßt und ging natürlich, aller Bemühungen zu einer friedlichen Lösung der Differenzen ungeachtet, durch. Die Folge dieses energischen Vorgehens seitens der Societät war der Beschluß der Principale vom 29. October, demzufolge sie den Setzern ein Compromiß offerirten, das im Wesentlichen mit ihren Forderungen harmonirte, jedoch in einigen Punkten den Wünschen der Setzer nicht gerecht wurde. Um den Lesern des „Archivs“ die Sachlage klar zu machen, stelle ich hierunter die Forderungen der Setzer und die modificirte Annahme derselben seitens der Principale nebeneinander.

Die Denkschrift der Londoner Setzer-Societät verlangt:

1. Daß eine Preiserhöhung von ½ Penny pro 1000 n für alle Arten von Arbeit (Zeitungssatz allein ausgenommen), und von ¾ Penny für “reprints” (gedruckte Vorlage) bewilligt werde. (Der Begriff “reprints” solle folgendermaßen festgestellt sein: — Satz von gedruckter Vorlage, die frei von Aenderungen und Manuscript-Zusatzen ist, ausgenommen eine Aenderung in der Interpunktion oder Orthographie, die jedoch, wenn nöthig, vorgenommen werden soll, ehe die Vorlage dem Setzer übergeben wird.*)
2. Daß das Minimum des „gewissen Geldes“ 36 Schillinge (12 Thlr.) für die Arbeitswoche von 58 Stunden betragen solle.

3. Daß Ueberzeit, nach Maßgabe von 3 Pence für die Stunde als Extravergütung, für die Zeit von 8 Uhr Abends bis 8 Uhr früh zu bezahlen, der Setzer jedoch in der Zeit von 10 Uhr Abends bis 6 Uhr früh nie weniger als 1 Schilling (10 Sgr.) als Extravergütung betrachten solle.
4. Daß Sonntagsarbeit mit einer Extravergütung von 6 Pence für die Stunde zu bezahlen, der Setzer jedoch nie eine geringere Extravergütung für Sonntagsarbeit als 2 Schillinge und 6 Pence (25 Sgr.) erhalten solle.

Der Compromiß der Principale vom 29. October offerirt:

1. Daß eine Preiserhöhung von ½ Penny pro 1000 n für alle Arten von Arbeit (Zeitungssatz ausgenommen), gleichviel ob die Vorlage Manuscript oder gedruckt (reprint) sei, gezahlt werde. Daß der Begriff “reprints” im Tarif von 1847 beizubehalten, die Aenderung der Interpunktion oder Orthographie jedoch entweder vor Ausgabe der Vorlage an den Setzer vorzunehmen, oder aber Entschädigung für deren Aenderung in der Correctur zu zahlen sei.

2. Daß das gewisse Geld 36 Schillinge für die Woche von 60 Arbeitsstunden betragen und die Vertheilung dieser 60 Stunden über den Zeitraum einer Woche dem Privatübereinkommen zwischen Principalen und Gehülfen vorbehalten bleiben solle.
3. 4. Daß Ueberzeit nach Maßgabe von 3 Pence Extravergütung für die Stunde während der Zeit von 9 Uhr Abends bis 6 Uhr früh bezahlt werde, daß jedoch für solche Setzer, welche die Nacht hindurch gearbeitet haben, diese Extravergütung auch auf die Stunden von 6 bis 8 Uhr früh anzudehnen sei; nicht jedoch für solche, die um 6 Uhr früh die Arbeit des Tages beginnen. Kein Setzer solle in der Zeit von 10 Uhr Abends bis 6 Uhr früh eine geringere Extravergütung als 1 Schilling erhalten.

Preistarif für die Ueberzeit.

Von 9—10 U.	Sch. 3	Pc.	
„ 9—11 „	1 „ —	„	
„ 9—12 „	1 „ —	„	
„ 9— 1 „	1 „ 3	„	
„ 9— 2 „	1 „ 6	„	
„ 9— 3 „	1 „ 9	„	

Von 9—4 U.	2	Sch. —	Pc.
„ 9—5 „	2 „ 3	„	
„ 9—6 „	2 „ 6	„	
„ 9—7 „	2 „ 9	„	
„ 9—8 „	3 „ —	„	

*) In der General-Versammlung vom 23. October ward der ¼ Penny Erhöhung mehr für “reprints” nachgelassen, und die Versammlung erklärte sich mit ½ Penny Aufschlag für “reprints” einverstanden, falls die Principale sich bereit erklären würden, die Definitive des Begriffes “reprint” so zu acceptiren, wie die Denkschrift sie enthalte.

Digitized by Google

5. Daß für Stückenregletten in Zeilenweiten von unter 26 Cicero Abzüge nicht gemacht werden sollen.

6. Daß $^1/_4$ Penny (ein Farthing) per 1000 n und für jedes n extra aufgeschlagen werden soll, das in allen solchen Schriften, wo 24 n nicht 12 Gevierten des Kegels gleich sind, zu viel ist.*)

7. Daß Correcturen (natürlich nur solche, die nicht dem Setzer zur Last gelegt werden können) mit $7^1/_2$ Pence zu vergüten sind.

5. Gleichlautend mit Punkt 4 der Denkschrift.

6. Gleichlautend mit Punkt 7 der Denkschrift, mit der alleinigen Modification, daß die Worte „in allen solchen Schriften“ und die Worte „in allen Antiqua- (Roman) Schriften“ ungeändert sind.

7. Gleichlautend mit Punkt 7 der Denkschrift.

Der erste Eindruck, den dieser Compromißvorschlag der Principale hervorbrachte, war ein entschieden günstiger und man glaubte allgemein, daß die Sache nun als vollkommen beendigt anzusehen sei; allein schon am Morgen des 3. November (das Compromiß ward am Freitag, 2. November mitgetheilt) hatten sich zwei Parteien — eine conservative und eine radicale — gebildet: die erstere wollte alles aufbieten, um die Annahme der Vorschläge der Principale durchzusetzen; und die radicale Partei wollte nicht nachgeben, sondern bestand auf dem vollen Zugeständniß der in der Denkschrift gestellten Forderungen. Die conservative Partei, wohl wissend, daß — nach den obigen Zugeständnissen seitens der Principale — die entschiedene Majorität der Londoner Setzer vorziehen würde, Frieden zu schließen und es nicht zu einer Arbeitseinstellung kommen zu lassen, veranstaltete eine Versammlung ihrer Anhänger am späten Abend des 3. November, in der Absicht, einhundert Unterschriften zu erlangen, die nöthig sind, um eine außerordentliche General-Versammlung der Mitglieder der Societät der Londoner Setzer zu berufen, um nochmals die Majorität entscheiden zu lassen und so eine Spaltung in der Societät selbst zu verhüten. Dies gelang.

Inzwischen ließ der Secretair der Societät am Montage, 5. November, ein Circular in allen Officinen vertheilen, das — gestützt auf den Beschluß der General-Versammlung vom 23. October (der Bozer'sche Antrag) — die Setzer aufforderte, da das Compromiß der Principale mit den Punkten der Denkschrift nicht identisch sei, in ihren respectiven Officinen Deputationen an die einzelnen Principale zu schicken, um dieselben zur Annahme der Denkschrift en bloc zu bewegen und ihnen zur Pflicht machte, falls die Principale die Annahme verweigerten, einzeln am 12. November ihre 14tägige Kündigung zu geben.

Dieses Circular ward am Dienstag, 6. November, durch ein neues beseitigt, in welchem der Societät bekannt gemacht wurde, daß der Secretair, da ihm inzwischen ein durch über 100 Unterschriften von Mitgliedern begründeter Antrag zu dem Ende überreicht worden sei, für Donnerstag, den 8. November, Abends $8^1/_2$ Uhr, eine außerordentliche General-Versammlung in Exeter-Hall hiermit berufe, deren Aufgabe es sein würde, über die Annahme oder Verwerfung der Propositionen der Principale abzustimmen. Dieser außerordentlichen, von nahezu 3000 Mitgliedern besuchten Generalversammlung ward zunächst durch den Secretair, Herrn H. Self, mitgetheilt, daß die Principale ihre Propositionen vom 29. November in der Zwischenzeit wesentlich modificirt hätten und daß das Special-Comité der Societät für die Preisbewegung dieselben nunmehr, so wie jetzt modificirt, den Setzern Londons zur Annahme empfehlen zu können glaubte. Punkt 3 der Denkschrift (Extravergütung für die Ueberzeit) sei von den Principalen angenommen und hierdurch die Hauptdifferenz beseitigt.

Herr Bozer erklärte, daß er die stattgehabte Spaltung der Societät in zwei Parteien bedaure, ohne die man sicher die Annahme der Denkschrift in toto erlangt haben würde; denn es sei eben nur dem auf die

*) Dies bezieht sich auf die sogenannten Bastard-Schriften, die hier in England sehr beliebt sind, als Petit auf Borgis u. s. w. Man nimmt hier beim Berechnen an, daß der Buchstabe n dem Halbgeviertem gleich, und der mittlere Buchstabe des Alphabets (M, Schlag von einer richtigen dem Kegel im Guß entsprechenden Schrift die sämmtlichen Buchstaben (ohne einem) des Alphabets in Reihe aufschießt, vom a bis z (ohne die Ligaturen), in der Länge 12 Gevierten des betreffenden Kegels gleich kommen. Bei Feststellung der Satzpreise werden z. B. nicht n aufgesetzt, um zu sehen, wie viel deren in eine Zeile gehen, sondern Quadraten des betreffenden Kegels, die hier in allen Schriften nach dem Kegel selbst, nicht nach Cicero gegossen sind, und resp. 4, 3 und 2 Geviertes gleich sind. Ist die Zeile gefüllt, so daß noch Raum für eine Ausschließung oder ein dickes Spatium bleibt, so zählt dies als ein n.

Digitized by Google

Principale ausgeübten Drucke zu danken, daß sie ihre Resolution vom 29. October nochmals modificirt hätten; er wolle indessen den Vorschlag des Special-Comités für Annahme des modificirten Compromiß unterstützen. Dieser Antrag ging einstimmig durch und das Special-Comité erhielt Vollmacht sich aufs Neue mit dem Comité der Principale in Verbindung zu setzen, um den neuen Tarif endgültig festzustellen.

So endete die Preiserhöhungs-Bewegung der Londoner Setzer, die seit fast einem Jahre die Gemüther hier mehr oder weniger in Angst und Unruhe versetzt hatte. Eine gleiche Bewegung ist augenblicklich in Edinburg im Gange, wo man, kürzlich mir zugegangener Privatmittheilung zufolge, von beiden Seiten nur auf das Resultat der Londoner Bewegung zu warten scheint, um auch dort die Differenzen beizulegen. —

Der nachfolgende Extract eines Briefes aus Neu-Seeland, den ich dem *"Scottish Typographical Circular"* entnehme, wird für den deutschen Buchdrucker nicht ohne Interesse sein. Der Schreiber ist ein Setzer aus Edinburg, der vor etwa einem Jahre zu den Antipoden übersiedelte, und dem es dort so zu gefallen scheint, daß er an Alles, nur nicht an die Rückkehr in die Heimath denkt.

„Tuapeka Goldfelder, Neu-Seeland,

den 17. Juli 1866."

„ . . . . . Nach einer langen und stürmischen Reise langte ich am 21. März in Neu-Seeland an. Die Reise war sehr langweilig, und wir dankten alle Gott, als wir endlich den Fuß wieder auf festen Boden setzen konnten. Zwei Tage nach meiner Ankunft in Dunedin erhielt ich Arbeit im Accidenzzimmer der Officin der *"Otago Times"* mit $3\frac{1}{2}$ Pfund Sterling ($23\frac{1}{3}$ Thlr.) die Woche, für eine täglich achtstündige Arbeitszeit, und 2 Schillinge per Stunde für die Ueberzeit. Ich war dort einen Monat, als die für die Regierung contractlich übernommene Arbeit zu Ende war, und vier unter uns aufhören mußten; ich hatte jedoch das Glück, als Aushelfer an der Zeitung zurückbehalten zu werden, in welcher Eigenschaft ich bis Mitte vorigen Monats blieb, worauf ich hierher kam, um ein dreimonatliches Engagement an einer wöchentlichen Zeitung mit $3\frac{1}{2}$ Pfund ebenfalls per Woche anzutreten. Ich konnte so viel in Dunedin auch verdienen, hatte jedoch dort zu viel unbeschäftigte Zeit; und da ich das Land kennen zu lernen und die Goldfelder zu besuchen wünschte, so nahm ich um so mehr dieses Engagement an, als dort bereits von einer Reduction im Setzerpersonal gesprochen wurde und wenig Aussicht auf eine dauernde Beschäftigung vorhanden war. Der Geschäftsführer versprach mir jedoch, daß er mich, falls ich je zurückkehren sollte, stets wieder als Aushelfer annehmen wollte. Der Ort, von dem aus ich nun schreibe, liegt etwa 70 englische Meilen oberhalb Dunedin, an dem einst so berüchtigten Gabriels Gully Goldfeldern, in der neuseeländischen Wildniß. Es ist ein aus etwa dreißig Häusern bestehender Flecken, umgeben von den Zelten der Goldgräber und eingepfercht zwischen hohen Bergen, ungefähr 30 Meilen von den „Blauen Gebirgen" entfernt. Die Officin ist halb Haus, halb Zelt; von den Fenstern des Setzerzimmers aus kann ich die Goldgräber an ihrer Arbeit sehen. Diese Goldfelder sind, mit einer oder zwei Ausnahmen, nicht besonders ergiebig, indem viele der Goldgräber nicht bis auf 4 Pfund die Woche kommen. Ich beabsichtige dessenungeachtet ihnen einen Besuch zu machen, sobald der Winter vorbei ist, und falls neue aufgefunden werden sollten. Ich kann hier im Ganzen nicht klagen: Kost und Logis kosten mich 1 Pfund 7 Schilling die Woche; ich kann also ein wenig mehr beiseite legen als ich dort (in Edinburg) zu thun im Stande war. Wenn meine drei Monate vorbei sein werden, hoffe ich einige Pfündchen beisammen zu haben, mit denen ich dann entweder eine Aktie an einem Goldfeld kaufen oder Land erwerben will, das jetzt hier sehr billig zu haben ist. Wir sind hier in einem rauhen Theile des Landes und führen ein wildes Leben, doch gerade das gefällt mir. Ich bin noch kräftiger und corpulenter als ich zu Haus war (und das will viel sagen bei denen, die den Schreiber kennen). Ich habe es nie bereut ausgewandert zu sein; und wäre ich morgen in Edinburg zurück, ich würde mich die Woche darauf wieder zur Abreise fertig machen. Ich habe auf der Reise sowohl als auch seit meinem Hiersein einige kleine Abenteuer gehabt. Auf dem Herwege, den ich in einer mit vier Pferden bespannten Diligence machte, die uns über entsetzlich hohe Bergrücken, an schaurigen Abgründen vorüber, und auf den scheußlichsten Wegen transportirte, stürzte der mit Passagieren und Gepäck schwer beladene Wagen dicht an einem Abgrunde um. Höchst glücklicherweise brachen die Pferde im selben Augenblick los und das eine Rad ward im Boden so fest eingeklemmt, daß es den Wagen halb in der Schwebe hielt. Niemand wäre sonst mit heilen Gliedmaßen, vielleicht nicht mit dem Leben davon gekommen. Ich befand mich im Innern des Wagens und lag eine Zeit lang mit vier oder fünf Männern und Frauen auf mir, bevor wir Einer nach dem Andern aus unserer kritischen Lage befreit wurden. Es kam indessen weder zu Arm- noch Beinbrüchen, obgleich Einige unter

Digitized by Google

den Passagieren tüchtige Schrammen und Quetschungen davon trugen und sich in einem jammervollen Zustande, mit Schmutz bedeckt, befanden. Wir transportirten uns so gut es gehen wollte und erreichten die nächste Station zu Fuß, von wo aus wir schließlich nach Laurence befördert wurden, das wir glücklich erreichten. Unser Unfall und die „wunderbare Errettung aus schrecklicher Gefahr" bildeten die Themata für den Stadtklatsch für geraume Zeit. Die Eigenthümer der Zeitung, an der ich engagirt bin, besitzen ein Pferd, das jeden Sonnabend und Sonntag zu meiner Verfügung steht; da arrangiren wir denn Partien zu drei oder vier und galoppiren ins Land hinein. Das Leben eines Buchdruckers hier ist sehr verschieden von dem zu Haus; ich ziehe es vor hier, und würde so thun, selbst wenn die Bezahlung nicht besser wäre als dort. . . . . M. — "

184 Buchdrucker sind im Laufe des Jahres 1865 aus Großbritannien und Irland nach Amerika und Australien ausgewandert.

In Amerika fabricirt man jetzt Typen aus vulcanisirtem Gummielasticum. Die betreffende Gießerei befindet sich in der Stadt Dalston, in den Vereinigten Staaten. Diese neue Schrift soll in Schnelligkeit der Herstellung und in Widerstand gegen die Abnutzung der aus dem herkömmlichen Zeug gegossenen vollkommen gleich sein, während ihr Preis nur $^1/_3$ der andern ist. Sie hat außerdem den großen Vortheil eines bedeutend geringeren Gewichtes und kann ebenfalls, wenn abgenutzt, wieder zu neuem Guß verwandt werden. Sie besitzt ferner Eigenschaften, die sie ganz besonders zum Stereotypiren verwendbar macht.

Die alte Firma Cox & Wyman in London, eine der ältesten, wenn nicht die älteste der Metropole, in der Benjamin Franklin als Druckergehülfe arbeitete, hat am 6. October ein neues Kleid angezogen, indem die Eigenthümer „Wyman & Söhne" zeichnen werden. Gelegentlich dieses Firmawechsels invitirten die Herren Wyman die Factore, Correctoren und Comptoirbeamten der Officin, „ein Glas Wein mit ihnen zu trinken," was ohne Ceremonie, doch um so herzlicher und von aufrichtigen Wünschen für ferneres Gedeihen des alten, blühenden Hauses geschah. Es ist der Erwähnung bei dieser Gelegenheit werth, daß die Firma Wyman & Sons in Great Queen Street (deren Brod auch ich esse), unter ihren Arbeitern und Angestellten Leute zählt, die mehr denn fünfzig Jahre ununterbrochen dort thätig gewesen, ohne die zu rechnen, die ihre Thätigkeit nach 30, 25 und 20 Jahren dort bemessen. Von nur wenigen Häusern in London läßt sich das sagen, und sehr, sehr wenige sind deren, wo ein so herzliches und auf gegenseitige Achtung basirtes Einvernehmen zwischen Arbeitgeber und Arbeitnehmer existirt, als in diesem. Möge die neue Firma prosperiren gleich der alten!

Neue Zeitungen tauchen jetzt gleich Pilzen aus der Erde auf: die Manie ein eigenes Fachjournal zu haben, hat nun auch die Friseure Londons ergriffen: seit dem 1. November erscheint hier ein Blatt unter dem Titel — *"The Hairdressers' Chronicle and Trade Journal"* — (Chronik und Geschäfts-Journal der Friseure). Ich erlaube mir den bescheidenen Zweifel auszusprechen, daß die Friseure es sind, die dieses Organ ihrer jetzt mehr und mehr entbehrlich werdenden Kunst ins Leben gerufen: ich glaube vielmehr, daß ein nach Beschäftigung sich umschauender Buchdruckereibesitzer auf die Capitalidee gekommen ist, der die Welt adonisirenden Zunft die Ueberzeugung einzuimpfen, daß ihr irdisches Wohl und Wehe sich in der Frage „Sein oder nicht Sein," das heißt durch ein gedrucktes Organ vertreten oder nicht vertreten sein, concentrirt. Es ist mir lieb zu sehen, daß die "hairdressers" von London in Zukunft dazu beitragen wollen, die Jünger Guttenberg's mit dem de quoi vivre zu versehen. — Darin allein, glaube ich, liegt die Entstehungsgeschichte. Mögen die Betreffenden es mir nicht übel nehmen, wenn ich hier und da — in meiner Eigenschaft eines "chroniqueur-typographe" — ein wenig aus der Schule schwatze: 's bleibt ja unter uns! . . .

Nun, Alden und Hattersley sind beide — und glänzend obenein — aus dem Felde geschlagen: ein Buchdruckereibesitzer in Warrington (Lancashire), Namens Mackie, hat eine Setz- und Ablege-Maschine erfunden, über die ich im nächsten Heft ausführlich berichten zu können hoffe, und von der ich heute nur dies sagen will: wenn eine gänzliche Abwesenheit von Federn und complicirter Maschinerie Erfolg erwarten lassen, so ist er hier sicher; alle Bewegungen sind auf die Gesetze der Schwerkraft basirt, angenommen das Berühren der nothwendigen Tasten oder Schlüssel. Im Nu kann die Maschine auf jedes beliebige Buch- oder Zeitungsformat regulirt werden. Die Schrift bedarf keiner besondern Signatur. Eine ihre Arbeit höchst effectvoll verrichtende Ablege-Maschine wird dazu geliefert, und beide zusammen für fast den dritten Theil des Preises einer Hattersley'schen Setzmaschine allein, oder den zehnten einer Alden'schen, nämlich für 60 Pfund Sterling. Da müssen wir unbedingt sagen, daß je praktischer, einfacher und verwendbarer eine solche Maschine, um so billiger ist sie; und je unehr sie sich dem Gegentheil zuneigt, desto theurer ist sie; Beweis die Alden'sche, die (siehe meinen Aufsatz in

Digitized by Google

Heft 9/10) die wenigsten Vortheile von allen (wenn überhaupt irgend welche) aufzuweisen hat und unter allen die complicirteste und kostspieligste ist. Der Erfinder ist augenblicklich mit der Construction einer zweiten Art von Setzmaschine beschäftigt, die noch weit einfacher und ingenioser als die obige sein und nur 20 Pfund kosten soll. In einem Raume von 24 Zoll Länge bei 6 Zoll Breite enthält sie den genügenden Schriftvorrath für eine compresse, große Zeitungsspalte; sie hat weder Tasten noch Schlüssel; statt deren bedient der Operator sich zweier gewöhnlicher Correctorstifte, deren er einen in jeder Hand hält und mit denen er die erforderlichen Buchstaben nur zu berühren hat, um sie sofort durch ihre eigene Schwere einen Leitcanal hinab und in den selbstthätigen Winkelhaken gleiten zu lassen. Man sagt, daß alle die technischen Schwierigkeiten, an denen die Setzmaschinen seither laborirten, sowie der Umstand, daß sie alle so außerordentlich kostspielig in der Herstellung waren, bei diesen neuen Maschinen beseitigt seien. „Im Laufe der Zeit," sagt ein englisches Tageblatt, das zuerst diese neue Maschine besprochen, „wird diese Erfindung ein als unmöglich verschriecnes Problem gelöst und zur Thatsache gemacht haben."

Englische Verleger, die neue Zeitungen oder periodische Literatur-Erscheinungen unternehmen wollen, werden unter allen Umständen wohl thun, sich zuvor in der Stationers' Hall zu London recht genau und ängstlich zu erkundigen, ob nicht ein Titel ganz gleich dem, den sie zu adoptiren beabsichtigen, bereits, vielleicht seit Jahr und Tag, dort registrirt worden ist; ob nun eine so registrirte Publikation wirklich erschienen oder nicht, das thut nichts zur Sache. Die bekannte und beliebte englische Schriftstellerin Miß E. Braddon (seit Kurzem an den Buchhändler Maxwell verheirathet) oder vielmehr ihr Mann, hat die Ausgabe eines neuen Monats-Magazins begonnen, das hauptsächlich die literarischen Produkte der genannten Schriftstellerin dem Publikum vorzuführen bestimmt ist. Nachdem der Verleger es sich bedeutende Summen hat kosten lassen, um diese neue Erscheinung lange vor ihrem Auftreten in jeder nur hier denkbaren Annoncenmanier unter die Augen und zur Aufmerksamkeit des Publikums zu bringen; nachdem man den Titel — Belgravia — in elfenbeinen Buchstaben Monate lang an allen Neubauten, an den Omnibussen, in den Salons der Dampfschiffe, in den Restaurationen, in Form wandelnder Annoncen auf der Straße (Männer, die ein großes Brett mit der Anzeige bekleidet auf der Brust und ein gleiches auf dem Rücken tragen), und in jeder nur einigermaßen nennenswerthen Zeitung begegnete — da endlich erscheint das erste Heft; doch mit ihm zugleich ein Zwillings-Magazin unter demselben Titel — Belgravia, doch herausgegeben von den Verlegern Hogg & Sohn, die da erklären, den Titel bereits im Jahre 1863 registrirt zu haben und nun, nachdem Miß Braddon's Verleger es sich haben immense Summen kosten lassen, um ihr neues Unternehmen wirkungsvollst vor die Augen des Publikums zu bringen, durch den gleichen Titel von den Vortheilen der theuern, nicht auf ihre Kosten geschaffenen Annonce zu profitiren. Das Mindeste, was man über ein solches Verfahren sagen kann, ist, daß es ein unredliches ist. Warum traten Hogg & Sohn nicht im ersten Augenblick, wo sie von dem neuen Magazin hörten, auf und sagten: „wir beabsichtigen ein seit 1863 unter diesem Titel registrirtes Magazin zu veröffentlichen" — ? — Die Sache ist inzwischen zur Klage gekommen, jedoch bis jetzt noch nicht entschieden. Niemand zweifelt indessen, daß die richterliche Entscheidung des Kanzleigerichtshofes, des höchsten Civil-Tribunals in England, zu Gunsten von Miß Braddon's Verleger ausfallen wird.

Die mit den ministeriellen Departements des öffentlichen Unterrichts, der Volksaufklärung, des Cultus u. s. w. in Verbindung stehenden Behörden haben, in Uebereinstimmung mit dem Bericht des französischen Staatsministeriums, in Betreff der mit der Ausstellung von 1867 zu verbindenden Zwecke, beschlossen, eine vollständige Sammlung der englischen periodischen Literatur, ein Exemplar einer jeden Zeitung, Revue, eines jeden literarischen, artistischen oder wissenschaftlichen Journals, Magazins, Traktats, Pamphlets, das in Großbritannien, Irland und den zu England gehörenden Colonien erscheint, auszustellen; alle Verleger, Drucker und Redacteure sind aufgefordert worden, zur Vollständigkeit dieser Sammlung beizutragen.

Unter der Rubrik „New-Yorker Zeitungen" bringt das in Philadelphia erscheinende *Printers' Circular* die folgenden interessanten statistischen Notizen. — Die *Evening Post* giebt ein Verzeichniß von 17 täglichen Zeitungen, herausgegeben in New-York, von denen vier deutsch und zwei französisch sind. Die in englischer Sprache gedruckten sind die folgenden — *Herald, Tribune, Times, Sun, World, Journal of Commerce, Daily News, Evening Post, Commercial Advertiser, Evening Express* und *Transcript*. Drei darunter sind Abendzeitungen, während fünf andere früh und Abends erscheinen. Das älteste Blatt ist der *Commercial Advertiser*, das seit 72 Jahren existirt, dann kommt die *Evening Post*, die seit 65 Jahren erscheint. Das jüngste ist die *World*, nun sechs Jahre

Digitized by Google

alt. Eine neue tägliche Morgen-Zeitung ist, wie man sagt, beabsichtigt; allein es ist das nicht so leicht, als man glauben mag, indem es mindestens eines Capitals von 250,000 Dollars bedarf, um eine neue Zeitung hier in Gang zu bringen. Es giebt in New-York jetzt im Ganzen 170 Zeitungen und periodische Publikationen, alle Tages-, halbwochentlichen, wöchentlichen und monatlichen Blätter inbegriffen; unter diesen kann man von dem achten Theile sagen, daß deren Eigenthümer ein Vermögen damit machen; von dem vierten Theile, daß sie unter günstigen Verhältnissen bestehen; von einem andern vierten Theile, daß sie die Ausgaben decken; und von dem Rest (ziemlich die Hälfte), daß sie mit Mühe das Leben fristen, d. h. in den letzten Zügen liegen. — In Chicago geht man damit um, eine Zeitung in schwedischer Sprache zu etabliren.

Eine der jüngsten Nummern des bekannten belletristischen Sammelwerkes — *Harper's Magazine* — enthielt amüsante Details in Bezug auf dieses berühmte amerikanische Magazin. Von demselben sind bis jetzt 20¼ Millionen Exemplare gedruckt worden. Die einzelnen Bogen aufgelegt würden einen 2½ Fuß breiten und 4,400 Meilen langen Weg bedecken; sie würden hinreichen als Teppich für eine Oberfläche von 16,000 Ackern, und, da natürlich jeder Bogen auf beiden Seiten bedruckt ist, 32,000 Acker mit Druck belegen. Die Stereotyp-Platten für eine Nummer des Magazins kosten etwa 3000 Dollars, worin die Ausgaben für Redacteure, Mitarbeiter, Zeichner, Holzschneider, Setzer und Galvanoplastiker verstanden sind. Würde eine Auflage von nur 1000 gedruckt, so müßten consequenterweise die Herstellungskosten allein 3 Dollars fürs einzelne Exemplar betragen, und 5 Dollars der billigste Preis, zu dem ein solches geliefert werden konnte, nachdem man die Papier-, Druck- und Expeditionskosten hinzugeschlagen hatte. Dieser Preis würde dann ungenügend sein, um den Herausgeber zu veranlassen, die Publikation zu unternehmen. Würden 10,000 Exemplare gedruckt, so reducirte sich der Herstellungspreis auf 30 Cents (12½ Sgr.). Dann könnte ein Exemplar für 1 Dollar mit Vortheil verkauft werden.

Bei einer Auflage von 100,000 jedoch sinkt der Herstellungspreis auf 3 Cents herab, und das Exemplar kann zu seinem jetzigen Preise von 10 Cents (etwas über 4 Sgr.) verkauft werden.

London, December 1866. Th. Küster.

Schriftprobenschau.

Der beschränkte Raum des vorigen Heftes erlaubte uns nicht, auf die demselben beiliegenden drei Blatt Proben der Gronau'schen Gießerei aufmerksam zu machen. Wie holen dies hiermit nach und verweisen unsere geehrten Abonnenten hauptsächlich auf das Blatt Fraktur Zierschriften unter denen sich besonders die Nr. 526—528 vortheilhaft hervorheben. Sehr verwendbar werden auch die Initiale Nr. 595 für Gedichtwerke und sonstige elegante Ausgaben sein.

Unter den auf Blatt 46 befindlichen Ecken sind deren mehrere, welche sich durch Originalität hervorheben.

Wir denken uns z. B. nichts hübscheres als ein elegantes Werk in Quart mit einer Ecke wie Nr. 1505 und feinen Linien eingefaßt, besonders wenn diese Einfassung dunk gedruckt ist.

Annoncen.

Buchdruckerei-Verkauf.

Eine vollständig eingerichtete **Buchdruckerei** in einer Hauptstadt Süddeutschlands mit 3 Schnellpressen und Dampfmaschine, einer täglich erscheinenden Zeitung von bedeutender Auflage und einem Amtsblatte, ist zu verkaufen. Näheres durch die J. J. Lentner'sche Buchhandlung in München.

Ein Maschinenmeister

im Accidenz- und Werkdrucke erfahren, der rasch zu arbeiten versteht und sich über Fähigkeit, Thätigkeit und Solidität ausweisen kann, findet sichere Condition bei **G. Ferrari** in Bozen (deutsch. Südtirol).

Wochengehalt 10 Fl. öster. W. und theilweise Reisevergütung. Offerte und Atteste sind franco einzusenden.

An unsere geehrten Abonnenten.

Mit dem vorliegenden Heft schließen wir den III. Band des Archivs, dem es beschieden war, in einem so verhängnißvollen Jahre zu erscheinen. Doch gerade die Drangsale und entmuthigenden Ereignisse dieses Jahres müssen uns zu frischem Streben bestärken, da sie uns die Ueberzeugung verschafften, daß wohl alle unserer Abonnenten mit unserem Wirken zufrieden sind. Nur wenige, und wohl nur solche, welche die Ereignisse unmittelbar berührte, indem sie dieselben in die Reihen der Kämpfer rief, waren es, die uns auf kurze Zeit ungetreu wurden, doch zählen wir sie meist schon wieder zu unseren Freunden.

Darum Dank allen unseren geehrten Abonnenten und unseren Mitarbeitern, daß sie es uns möglich machten, auch in schwerer Zeit mit gleichem Vertrauen unser Werk fortzusetzen und uns so die Ueberzeugung verschafften, daß das Archiv immer mehr das wird, zu was wir es zu machen uns bemühen: zu einem treuen Rathgeber, einem gern gesehenen Freund unserer Fachgenossen.

Indem wir bitten, uns auch in Zukunft mit dem alten Vertrauen beehren zu wollen und indem wir versprechen, Alles zu thun, um uns dieses Vertrauens würdig zu zeigen, zeichnet

Hochachtungsvoll

Die Redaction des Archivs.

NB. Bestellungen auf den vierten Band bitten wir umgehend bei den betreffenden Buchhandlungen machen zu wollen.

Redigirt und herausgegeben von Alexander Waldow in Leipzig. — Druck von Alexander Waldow in Leipzig.

Digitized by Google

Inhalt des dritten Bandes.

Größere Aufsätze.

Die Organisation und der Geschäftsbetrieb des deutschen Buchhandels.

Von F. Hermann Meyer. (Schluß.)

Spalte.

81. Die Expedition der Auslieferung 6
82. Die Buchhändlerstraße 6
83. Das Privat-Conto 6
84. Das Memorial 7
85—86. Die Einrichtung der Strazze . . . . . 8—10
87. Das Eintragen 10
88. Die Rechnungs-Auszüge 10
89. Das Ordnen der Conti 46
90—91. Das Eintragen der Remittenden und Disponenden 48—50
92. Das Abschlußbuch 50
93—95. Das Eintragen der Zahlungen . . . . . 51—52
96—99. Das Abschließen der Conti; Uebertrage; Saldo-Reste . . . . . 52—60
100. Das Eintreiben der Außenstände 91
101. Das Anlegen der neuen Conti 94
102. Die Berrechnung der Commissionsartikel 92
103. Die Inventur 92
104—107. Die Verwerthung des ältern Verlags; Preisherabsetzung; neue Ausgaben; Verkauf en bloc; Makulatur . . . . . 95—98
108. **Das Sortimentsgeschäft** im Allgemeinen 98
109. Das Verschreiben 99
110. Das Verfenden an die Kunden 100
111. Das Arrangement des Lagers 101
112. Die Kundenstrazze 102
113. Das Eintragen der Sortimentsfakturen 102
114. Das Remittiren 103
115. Das feste Lager 104
116. Die Zahlungsfeste 104
117. Das Verhältniß zwischen Verleger und Sortimenter . 129
118. **Das Antiquariat** im Allgemeinen 129
119. Der Betrieb des antiquarischen Geschäftes 137
120. **Das moderne Antiquariat** 143
Schluß 143

Chemitypie.

Nach eigenen Erfahrungen mitgetheilt von A. Ifermann.

Einleitung 169
Aetzgrund 174
Deckgrund 175
Asphalt 175
Löthmasse 175
Das Grundiren 225
Das Radiren 227
Das Tiefätzen 229
Das Einschmelzen des chemischen Metalls 345
Das Schaben 347
Das Hochätzen 348

Die Zurichtung und der Druck von Illustrationen.

Kurzer Leitfaden für Maschinenmeister von H. Künzel.

Spalte.

Einleitung 289
1. Das Papierfeuchten 301
2. Das Satiniren des Papiers 304 329
3. Von den Walzen 333
4. Die Farbe 343
5. Das Schließen der Form 399
6. Der Aufzug des Cylinders und die Einlagen im Deckel der Presse 407
7. Die Zurichtung 433
8. Illustrationen mit Tonunterdruck 436

Kleinere Aufsätze.

Ueber Irisdruck auf der Schnellpresse von C. A. Ihm . 21—28
Vorschlag zu Anfertigung eines praktischen Schließapparats 28—31
Die Buchdruckerei von B. G. Teubner in Leipzig . . 61—63
Schnellpresse für Steindruck von J. Voos in Nürnberg . 63—66
Eule und Seeschlange. Zur symbolischen Naturgeschichte in journal ökonomischer Beziehung . . . . . 74—77
Ueber griechischen Satz von C. Schulz . 105—108 145—146
Eine Besprechung der Waldow'schen Taschen-Agenda im Journal für Buchdruckerkunst 1866, Nr. 10, von A. Waldow 109
Aus und über die französische Buchdruckerwelt 112
Statistisches über Sigl's Schnellpressen 120
Die „Times" von Th. Küster 147
Neue Reibungspresse von Groß in Stuttgart 154
Die neuen Walzenmassen 155
Der Satz des Italienischen (Correspondenz aus Asien) von P. Kowalski . . . . 176—181 265—270 364—372
Das Jubiläum der Dampfmaschine 181
Kleine Notizen für den Schnellpressendruck von J. H. Bachmann 183
Graphotypie 184

Digitized by Google

Spalte.

Der erste deutsche Buchdruckertag zu Leipzig 187
Sigl's Maschinenbau-Anstalten in Berlin und Wien . . . 188
Die Buchdruckerkunst in Spanien von T. M. Escudero de la Pena 209
Der Unterricht des Setzers von G. Estrada 220
Die Buchdruckereien in Madrid 225
Der Satz des Tänischen. Für Setzer und Correctoren von Aug. Marahrens 249
Praktische Einrichtungen an Druckmaschinen 270
Lenoir's Gasmaschinen 272
Woodbury's neues Druckverfahren 273
Die Volksliteratur 305
Die Rahn'sche Walzenmasse 319
Die Setzmaschinen von R. Hattersley in Manchester und T. Alden in New-York von Th. Küster 351
Die Buchdruckerei von Clowes & Söhne in London von Th. Küster 372
Die Buchdruckerkunst im Mittelalter. Nach einer Vorlesung in der New-Yorker typographischen Gesellschaft von Th. L. de Vinne 413
Correspondenz aus England von Th. Küster . . . . 31—36 67—71 115—120 189—194 232—237 275—278 312—318 383—386 447—460.
Correspondenz aus Frankreich . . . . . 71—74 195—198 307—312 379—383.

Mannichfaltiges.

Buchdruck in China 36
Cafolari's Schriftsetzmaschine 37
Neues Verfahren zur Herstellung von Hochdruckplatten . . 78
Neue Schnellpresse von Hildebrand in Leipzig 121 271
Brand der Mercy'schen Buchdruckerei in Prag 121 198
Papierfabrikation aus Holz 200
Die Schnellpresse u. s. w. von Wittig u. Fischer, 2. Aufl. 274
Die Buchdruckerei in Amerika 320
Die kaiserliche Druckerei in Paris 320
Die türkische Staatsdruckerei 320

Spalte.

Bibliographische Curiosität 321
Rogmann's Rüchrein von der Redaction des „Journal für Buchdruckerkunst“ 388
Mudie's Leihbibliothek in London 421
Verbesserungen in der Papierfabrikation 421

Schriftprobenschau.

Zier- und Frakturschriften von Gronau in Berlin . . . 77
Einfassung in Gothischem Character der Haas'schen Gießerei in Basel 159
Neue Fraktur-Zierschrift von Schelter & Giesecke in Leipzig 159
Ecken und Einfassungen von J. Ch. D. Nies in Frankfurt a/M. 238
Fraktur-, Antiqua-, Cursiv-, Gothische und Canzleischriften der Holztypen-Fabrik von F. Kuhlewindt & Co. in Aachen 386
Fraktur-Zierschriften von Gronau in Berlin 460

Bericht über zur Prüfung eingegangenes Material.

Zinkschiffe, Messingwinkelhaken und Ahle mit Messingheft von H. Berthold, Messinglinienfabrik, Galvanoplastische Anstalt und Mechanische Werkstätte in Berlin 279

Satz und Druck der Beilagen.

Ueber Satz und Druck der Beilagen 38 78 122 162 201 280 322 388.

Sprechsaal.

Ueber den Druck mit Bronzefarben 38
Ueber Durchschlagen und Nachgiben des Drucks 38
Berechnung der Druckpreise und des Werths einer Buchdruckerei 160
Der Brand der Mercy'schen Buchdruckerei in Prag . . . 198
Correcturmaschine von A. Ziermann in Hamburg 238
Ueber den Druck mit Tonplatten 321

Correspondenz

Sp. 38 80 122 164 202 280 322 390 422.

Digitized by Google

Digitized by Google

Fig. 1. Unzugerichteter Stock.

Fig. 2. Ausschnitt für die dunkelsten Partien.

Blatt 1–6 sind mit Bilderdruckfarbe zu 75 Thlr. von Schramm & Hörner in Offenbach gedruckt.

Beilage zu Heft 12, III. Band des Archivs für Buchdruckerkunst. Blatt 1. Druck und Verlag von A. Waldow, Leipzig.

(In dem Artikel: Die Herrichtung und der Druck von Illustrationen gehörend.)

Digitized by Google

Fig. 3. Ausschnitt für die Mittellinie.

Fig. 4. Zugerichteter Stock.

Beilage zu Heft 18, III. Band des Archivs für Buchdruckerkunst. Blatt 8. Druck und Verlag von A. Waldow. Leipzig

(Zu dem Artikel: Die Zurichtung und der Druck von Illustrationen gehörend.)

Digitized by Google

Fig. 5. Fehlerhaft zugerichteter Stock.

Beilage zu Heft 12. III. Band des Archivs für Buchdruckerkunst. Blatt 2. Druck und Verlag von A. Waldow, Leipzig.
(Zu dem Artikel: Die Zurichtung und der Druck von Illustrationen gehörend.)

Digitized by Google

Bild in Chemitypie.

Beilage zu Heft 19, III. Band des Archivs für Buchdruckerkunst. Blatt 4. Druck und Verlag von A. Waldow. Leipzig.
(Zu dem Artikel: Die Herstellung und der Druck von Illustrationen betreffend.)

Digitized by Google

Bild in Aquatinta-Manier.

Gedruckt mit Maschinenfarbe an 75 Thlr. von E. T. Gleitsmann in Dresden

Beilage zu Heft 12, III. Band des Archivs für Buchdruckerkunst. Blatt 4. Druck und Verlag von A. Waldow. Leipzig

(Zu dem Artikel: Die Zerlegung und der Druck von Illustrationen gehörend.)

Digitized by Google

Digitized by Google

Molière, seiner Magd Laforet eine seiner Stücke vortragend

Bild in Holzschnitt. Tonplatte in Einhätzung.

Gedruckt mit Bilddruckfarbe zu 80 Thlr. von Gebr. Jänecke und Fr. Schuemann in Hannover.

Beilage zu Heft 12, III. Band des Archivs für Buchdruckerkunst. Blatt 6. Druck und Verlag von A. Waldow. Leipzig.

Zu dem Artikel: Die Zurichtung und der Druck von Illustrationen gehörend.

Digitized by Google

Digitized by Google

Kreidezeichnung auf Zink. Tonplatten in Aquatinta-Manier geätzt.

Bild in Holzschnitt. Tonplatten in Aquatinta-Manier geätzt.

Gedruckt mit Bilderdruckfarbe zu 80 Thlr. von Gebr. Jänecke und Fr. Schneemann in Hannover

Beilage zu Heft 12, III. Band des Archivs für Buchdruckerkunst. Blatt 7. Druck und Verlag von A. Waldow. Leipzig.

Digitized by Google

Digitized by Google

This book should be returned to the Library on or before the last date stamped below.

A fine of five cents a day is incurred by retaining it beyond the specified time.

Please return promptly.

Digitized by Google

Widener Library
3 2044 083 133 694

Digitized by Google